CITOTIG 350W DC

DE **Bedienungs- und Wartungsanleitung** / Dieses Handbuch in allen unten genannten Sprachen aufbewahren

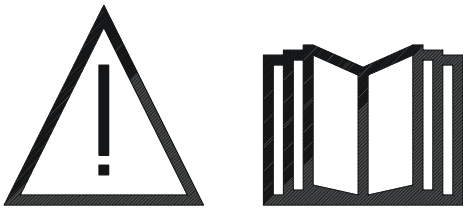
IT ***Manuale per uso e manutenzione*** / *Conservare con cura*

Cat n° : W 000 263 554
Rev : C
Date : 09/08

CE

Contact : www.oerlikon.com

AIR LIQUIDE WELDING



DE

Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen und sicherheitsanweisungen.

IT

La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.

DE

INHALTSVERZEICHNIS

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN 2
1.1. UMFANG DER ANLAGE 2
1.2. BESCHREIBUNG 2
1.3. EINSATZGEBIET 2
1.4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN 3
1.6. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN KÜHLAGGREGATES 3
1.7. INSTALLATION (MONTAGE - ANSCHLUSS) 4
2 – INBETRIEBNAHME 5
2.1. BESCHREIBUNG DER VORDERSEITE 5
2.2. EINSATZ 6
2.3. PARAMETEREINSTELLUNG 7
2.4. EINSATZ DES SPEICHERS 10
2.5. EISATZBEISPIEL 11
3 – FORTGESCHRITTENER EINSATZ 13
3.1. SPEICHERERWEITERUNG 13
3.2. PROGRAMMABFOLGE 14
4 – LEISTUNGSMERKMALE / FACILITES 16
4.1. AUSDRUCK 16
4.2. FEHLERMELDUNGEN 17
4.3. INDIVIDUELLE EINSTELLUNGEN 18
OPTIONEN 20
5 - WARTUNG 21
5.1. ERSATZEILE 21
5.2. VERFAHREN ZUR FEHLERBEHEBUNG 22
E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN 23

INDICE

IT

1 - INFORMAZIONI GENERALI 2
1.1. CONTENUTO DELL'IMPIANTO 2
1.2. PRESENTAZION 2
1.3. CAMPO D'IMPIEGO 2
1.4. CARATTERISTICHE TECHNICHE 3
1.6. DIMENSIONI E PESO 3
1.6. CARATTERISTICHE TECNICHE DEL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO 3
1.7. INSTALLAZIONE (MONTAGGIO – COLLEGAMENTO) 4
2 – MESSA IN FUNZIONE 5
2.1. DESCRIZIONE DEL FRONTALE 5
2.2. USO 6
2.3. REGOLAZIONI DEI PARAMETRI 7
2.4. USO DELLA MEMORIA 10
2.5. ESAMPIO D' USO 11
3 – USO AVANZATO 13
3.1. ESPANSIONE MEMORIA 13
3.2. CONCATENAMENTO 14
4 - SERVIZI / FUNZIONI 16
4.1. STAMPA 16
4.2. INFORMAZIONE DIFETTO 17
4.3. PERSONALIZATION 18
OPZIONI 20
5 - MANUTENZIONE 21
5.1. PEZZI DI RICAMBIO 21
5.2. PROCEDURA DI RIPARAZIONE 22
SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI 23

1 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

1.1. UMFANG DER ANLAGE

Beim Öffnen muss die Verpackung folgendes enthalten :

- ☞ 1 Generator CITOTIG 350W DCmit Netzkabel 4 x 6 mm² Länge 5m
- ☞ 1 Schlauch 2 m mit zugehörigem Gasanschluss
- ☞ 1 Anschluss, Art.-Nr. W000148228, für Brenner mit Gas-Schnellkupplung.
- ☞ 1 Kabel mit Querschnitt 50 mm², Länge 5m, mit zugehörigem DINSE-Anschluss und Masseanschluss

1.2. BESCHREIBUNG

Beim CITOTIG 350W Dchandelt es sich um einen Gleichstromgenerator (DC) zum Schweißen von Schwarz- und Edelstählen.
Als Gerät in Stromrichter-Technologie ermöglicht er :

- ☞ WIG-Schweißen mit HF- oder PAC-SYSTEM-Zündung
- ☞ Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden

Die Schnittstelle wurde entwickelt, um die Programmierung zur Anpassung an die durchzuführenden Schweißarbeiten zu erleichtern.
Bei Verlassen des Werks ist der Generator für eine Nutzung im Handbetrieb konfiguriert. Das Kapitel B – INBETRIEBNAHME erläutert die Benutzung :

- ☞ Wahl des Schweißzyklus.
- ☞ Einstellung der Schweißparameter
- ☞ Speicherung von 100 Schweißzyklen für WIG- oder Lichtbogenschweißen.

Sie kann für den automatischen Betrieb oder einen Betrieb als Abfolge von Programmen konfiguriert werden. Die Schnittstelle wurde um neue, im Kapitel C – FORTGESCHRITTENER EINSATZ erläuterte Funktionen erweitert :

- ☞ Unterteilung der Programme in 16 Abschnitte, also 100 Abfolgen mit jeweils 16 Abschnitten.
- ☞ Durchlaufen der Abfolge über den zweiten Brennerschalter.
- ☞ Steuerung über Automatik-Schnittstelle.

Um die Aufgabe des Schweißers zu erleichtern und die Bedingungen des Schweißbetriebs zu verbessern, bietet die Schnittstelle die in Kapitel D – LEISTUNGSMERKMALE / facilites beschriebenen Leistungsmerkmale :

- ☞ Druckeranschluss.
- ☞ Informationen über Störungen.
- ☞ Ein Konfigurationsmenü, das noch weitergehende individuelle Einstellungen ermöglicht.

1.3. EINSATZGEBIET

Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden
Elektrodenwahl :
Prüfen, ob die Eigenschaften der eingesetzten Mantelelektrode mit den Leistungsdaten des CITOTIG 350W DCkompatibel sind. Als Richtwert sollte der empfohlenen Höchstdurchmesser für Rutil- oder basische Elektroden nicht über 6,3 mm und für Zellulose- und Spezialelektroden nicht über 4,0 mm liegen.

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1. CONTENUTO DELL'IMPIANTO

All'apertura, l'imballaggio deve contenere :

- ☞ *1 generatore CITOTIG 350W con relative cavo di alimentazione 4 x 6 mm² lunghezza 5m*
- ☞ *1 tubo 2m dotato del relative raccordo gas*
- ☞ *1 raccordo, cod. W000148228, per le torce con connettore gas rapido*
- ☞ *1 cavo sezione 50 mm² , lunghezza 5m, dotato di un raccordo DINSE e di una presa di massa*

1.2. PRESENTAZION

CITOTIG 350W è un generatore a corrente continua (DC) per la saldatura degli acciai neri ed inossidabili.
Di tecnologia ondulatore, permette :

- ☞ *La saldatura TIG innesco H.F. o PAC SYSTEM*
- ☞ *La saldatura ad arco con elettrodo rivestito*

L'interfaccia è stata progettata al fine di facilitare la programmazione tramite adattamento all'operazione di saldatura da eseguire
In uscita dalla fabbrica, il generatore è configurato per l'uso manuale. Il capitolo B – MESSA IN FUNZIONE ne spiega l'utilizzo :

- ☞ *Scelta ciclo di saldatura.*
- ☞ *Regolazione parametri di saldatura.*
- ☞ *Memorizzazione di 100 cicli di saldatura TIG o ARC*

Può essere configurato per un uso automatico o richiedente un concatenamento di programmi. L'interfaccia si arricchisce di nuove funzionalità vedi capitolo C – USO AVANZATO :

- ☞ *Scomposizione dei programmi in 16 settori, cioè 100 concatenamenti di 16 settori*
- ☞ *Concatenamento mediante il secondo grilletto.*
- ☞ *Pilotaggio mediante l'interfaccia automatica.*

Per facilitare il compito del saldatore e migliorare le condizioni di saldatura, l'interfaccia offre i servizi descritti nel capitolo D – SERVIZI / FACILITÀ :

- ☞ *Collegamento stampante.*
- ☞ *Informazione sugli incidenti.*
- ☞ *Menu di configurazione che permette una maggiore personalizzazione*

1.3. CAMPO D'IMPIEGO

Saldatura ad arco con elettrodo rivestito
Scelta dell'ettrodo :
Verificare la compatibilità delle caratteristiche dell'elletrodo rivestito usato con le prestazioni dell'CITOTIG 350W. A titolo indicativo, il diametro massimo raccomandato è pari a 6,3 mm per gli elettrodi rutili o basici ed a 4,0 mm per gli elettrodi cellulosici o speciali.

Elektrodendurchmesser *Diametro dell'elettrodo*	Schweißstrom I2 bei liegenden Nähten *Corrente di saldatura a piano I2*	Anmerkung *Osservazione*	
2mm 2.5mm 3.15mm 4mm 5mm 6.3mm	45 bis 60 A 55 bis 90 A 90 bis 130 A 130 bis 200 A (260) 160 bis 250 A (350) 230 bis 350 A (420)	Diese Werte sind von der Dicke des zu schweißenden Blechs, aber auch von der Schweißposition abhängig : • Bei senkrechten Steignähten I2 um 20 % senken • Bei senkrechten Fallnähten Schweißnaht I2 um 20 % anheben • Überkopf I2 um 0 bis 10 % senken • In Querposition gelten die gleichen Werte von I2, wie bei liegenden Nähten.	*Questi valori dipendono dallo spessore delle lamiere da saldare ma anche dalla posizione di saldatura :* • *in linea verticale montante ridurre I2 del 20%* • *in linea verticale discendente aumentare I2 del 20%* • *al soffitto ridurre I2 dal 0 al10 %* *ad angolo, stessi valori dell'I2 che in posizione orizzontale.*

Einstellen des Schweißstroms :
Mit Hilfe des Potentiometers den Schweißstrom für umhüllte Elektroden gemäß den Herstellerangaben oder gemäß obenstehender Tabelle einstellen.

Anmerkung : Der CITOTIG 350W DCermöglicht die Einstellung der Stromstärke auf Werte zwischen 5 A und 350 A in 1 A-Schritten während und außerhalb des Schweißbetriebs. Vor den Schweißarbeiten wird auf der Anzeige die gewählte Voreinstellung angezeigt, Während des Schweißvorgangs wird auf der Anzeige abwechselnd der Messwert des Schweißstroms und der Schweißspannung angezeigt.

Regolazione della corrente di saldatura :
Aggiustare la corrente di saldadura in funzione delle indicazioni del vostro fornitore di elettrodo rivestiti o della tabella di cui sopra per mezzo del potenziometro.

***Nota** : CITOTIG 350W autorizza una regolazione dell'intensità da 5 A a 350 A per gradino di 1A durante e dopo la saldatura. Prima della saldatura, il display indica la preregolazione selezionata durante la saldatura, durante la saldatura, il display indica alternativamente il valore misurato della corrente e della tensione di saldatura.*

1.4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

1.4. CARATTERISTICHE TECHNICHE

	CITOTIG 350W DC- REF. W000263326		
PRIMÄR	**EE**	**TIG**	***PRIMARIO***
Anzahl Phasen / Frequenz	3 ~ / 50 - 60 Hz		*Número de fases/frequência*
Stromversorgung	400V(± 10%)		*Alimentação eléctrica*
Stromaufnahme bei 100%	16.5 A	11.7 A	*Corrente assorbita al 100%*
Stromaufnahme bei 60 %	19.6 A	14.4 A	*Corrente assorbita al 60%*
Stromaufnahme bei 25 %	28.6 A	21.7 A	*Corrente assorbita al 25%*
max. Leistung	19 kVA	15 kVA	*Potenza max.*
SEKUNDÄR			***SECONDARIO***
Leerlaufspannung	98.8 V		*Tensione a vuoto*
Stromspanne	4 A - 350 A		*Gamma di corrente*
Einschaltdauer 100% bei t = 40°C	220 A / 28.8 V	220 A / 18.8 V	*Fattore di marcia 100% con t = 40°C*
Einschaltdauer 60% bei t = 40°C	260 A / 30.4 V	260 A / 20.4 V	*Fattore di marcia 60% con t = 40°C*
Einschaltdauer 25% bei t = 40°C	350 A / 34 V	350 A / 24 V	*Fattore di marcia 25% con t = 40°C*
Schutzart	IP 23 S		*Indice di protezione*
Isolierstoffklasse	H		*Classe di isolamento*
Norm	EN 60974 - 1 / EN 60974-10		*Norma*

Schutzgrade, die die Gehaüse bieten

Gradi di protezione assicurati dagli involucri

Buchstabencode *Lettera codice*	IP	Schutz des Geräts *Protezione del materiale*
Erste Ziffer *Prima cifra*	2	Gegen das Eindringen fester Fremdkörper mit einem ∅ ≥ 12,5 mm *Contro la penetrazione dei corpi solidi estranei con ∅ ≥ 12.5mm*
Zweite Ziffer *Seconda cifra*	1	Gegen das Eindringen vertikaler, schädlicher Wassertropfen *Contro la penetrazione di gocce d'acqua verticali con effetti nocivi*
	3	Gegen das Eindringen von schädlichem Regen (mit Neigung von bis zu 60° im Verhältnis zur Vertikalen) *Contro la penetrazione di poggia (inclinata fino a 60° rispetto alla verticale) con effetti nocivi*
	S	Besagt, dass die Versuche zur Prüfung des Schutzes vor dem Eindringen von Wasser mit schädigender Wirkung an der stillstehenden Ausrüstung durchgeführt wurden. *Implica che la prova di collaudo della protezione contro gli effetti nocivi divuti alla penetrazione dell'acqua sia stata eseguita con tutte le parti del materiale in standby.*

1.5. ABMESSUNGEN UND GEWICHT

1.6. DIMENSIONI E PESO

	Abmessungen (LxBxH) *Dimensões (CxlxA)*	Nettogewicht *Peso líquido*	Gewicht mit Verpackung *Peso embalado*	
Schweißstromquelle CITOTIG 350 W	1090 x 610 x 970 mm	99 kg	115 kg	*Sorgente CITOTIG 350W*

1.6. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN KÜHLAGGREGATES

1.6. CARATTERISTICHE TECNICHE DEL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO

Leistung Pumpe max.	0,12 Kw	*Potenza pompa max.*
Pumpe	230V - 50/60HZ	*Pompa*
Ventilator	230/400V - 50/60Hz	*Ventilatore*
Aufnahintensität max.	1,9 A	*Intensita assorbita max.*
Max. Druck	4.25 bars	*Pressione max.*
Max. Durchsatz	2.8 l/min	*Portata max.*

ACHTUNG
Für die Kühleinheit des CITOTIG 350W DCwird rote Kühlflüssigkeit verwendet. Nicht mit Wasser.

ATTENZIONE
Il GRE del CITOTIG 350W funziona con del liquido di raffreddamernto FREEZCOOL. Non mescolare con acqua.

ACHTUNG
Diese Generator-Generation ist nicht mehr mit Durchsatzwächter ausgestattet. Bitte bei Einsatz eines wassergekühlten Brenners die einwandfreie Kühlmittelzirkulation prüfen.

ATTENZIONE
Questa generazione di generatori non è più dotata del controllore di portata. In caso di uso di una torcia ad acqua, si prega di di verificare che il liquido di raffreddamento circoli bene.

NO WATER **ACHTUNG :** Kein Leitungswasser verwenden

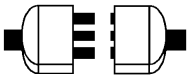
NO WATER ***ATTENZIONE*** *: Non usare l'acqua del rubinetto.*

1.7. INSTALLATION (MONTAGE - ANSCHLUSS)

1.7. INSTALLAZIONE (MONTAGGIO – COLLEGAMENTO)

ACHTUNG : Die Standfestigkeit der Anlage ist bis zu einer Neigung von 10° gewährleistet

ATENÇÃO : *la stabilità dell'impianto viene assicurata fino ad un'inclinazione di 10°.*

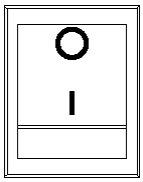


Schritt Nr 1 :
Am Netzanschlusskabel einen Stecker montieren (dreiphasig + Erde mit mindestens 32A)
Die Versorgungsleitung muss durch eine in ihrer Größe der maximalen, primärseitigen Leistungsaufnahme des Generators entsprechende Schutzvorrichtung (Sicherung oder Leistungsschalter) abgesichert werden (siehe Kapitel A).

IHR STROMNETZ MUSS 400 V (± 10%) liefern.

Fase 1 :
Montare sul cavo primario una presa maschio (trifase + terra con un minimo di 32A).
L'alimentazione deve essere protetta da un dispositivo (fusibile o interruttore) con calibro corrispondente al consumo primario massimo del generatore (vedi capitolo A).

LA RETE DEVE EROGARE 400 V (±10%).

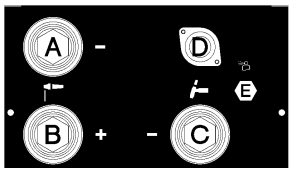


Schritt Nr 2 :

Prüfen, dass der An/Aus-Schalter auf 0 (aus) steht.

Fase 2 :

*Verificare che interruttore **On/Off** si trovi in posizione 0 (arresto).*



Schritt Nr 3 :

Bei Mantelelektroden :
Die Schweißkabel entsprechend der für die eingesetzte Elektrode empfohlenen Polarität (auf der jeweiligen Verpackung angegeben) zwischen den Anschlüssen **A** und **B** anschließen.

Bei TIG :

- Den DINSE-Anschluss des Sekundärkabels an Anschluss **B** (+) anschließen
- Den WIG-Brenner an Anschluss **C** (-) anschließen
- Den Stecker des Brennerschalters an **D** anschließen. Die Zentrierstifte mit ihren jeweiligen Entsprechungen ausrichten und den Ring eine viertel Drehung nach rechts drehen.
- Den Gasschlauch mit **E** verbinden (um einen Brenner mit zentralem Gasanschluss anzuschließen, einen Adapter W000142708 verwenden).
- Wenn Sie einen wassergekühlten Brenner verwenden, den roten und den blauen Schlauch an das Kühlaggregat anschließen.

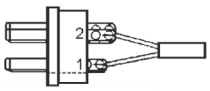
Fase 3 :

IN ELETTRODO RIVESTITO :
*Collegare i cavi di saldatura tra i morsetti **A** e **B** secondo la polarità consigliata per l'elettrodo usato (riportata sull'imballaggio dello stesso).*

In TIG :

- *Collegare la presa DINSE del cavo secondario al morsetto **B** (+).*
- *Collegare la torcia TIG al morsetto **C** (-).*
- *Collegare la presa del grilletto in **D**. Far corrispondere i pioni di centratura con i loro complementi e ruotare l'anello di ¼ di giro verso destra.*
- *Collegare il tubo di gas in **E** (per collegare una torcia con raccordo cavo, usare un adattatore W000142708).*
- *Se usate una torcia raffreddata con acqua, collegare i tubi rosso e blu al gruppo di raffreddamento.*

Ruck



Seitenansicht

Anmerkung: Anschluss des Brennerschaltersteckers bei nicht ausgestattetem Brenner. Die Leiter des Brennerschalters (Klemmen 1 und 2) wie unten abgebildet anschließen. + Rück- und Seitenansicht

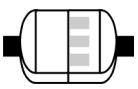
***Nota** : Collegamento della spina del grilletto per torcia non attrezzata. Collegare i fili dei grilletti (morsetti 1 e 2) come mostrato qui accanto: veduta posteriore e di profilo*

Schritt Nr 4 :

An Netzanschluss anschließen

Fase 4 :

Collegare la presa rete.



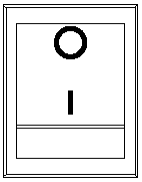
Ihre Anlage ist nun betriebsbereit.

Il vostro impianto è pronto per l'uso.

2 – INBETRIEBNAHME

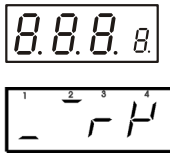
2.1. BESCHREIBUNG DER VORDERSEITE

Der CITOTIG 350W DCwurde für einen vereinfachte Bedienung ausgelegt.



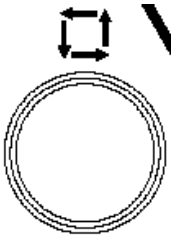
An/Aus-Schalter (0 / 1).
- ⇨ stellung 0 : Der Generator ist an,
- ⇨ stellung 1 : Der Generator ist aus.

Bei der Inbetriebnahme durchläuft der Generator eine 5-sekündige Initialisierungsphase, während der er die Versionsnummer anzeigt und die Lüftung sowie das Kühlaggregat aktiviert.

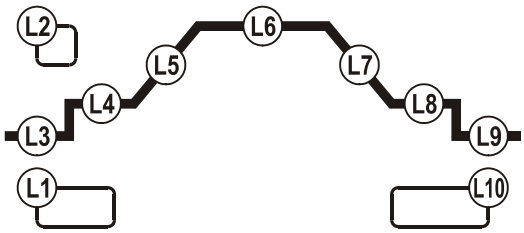


Anzeigefunktion
Die Anzeige besteht aus 4x7 roten Segmenten. Sie ermöglicht die Anzeige :
- ⇨ der Parameterwerte des Schweißzyklus,
- ⇨ der jeweiligen Einheiten (s: Sekunde / A: Ampère / U: Volt / H: Hertz / 1 = Strom kalt / 2 = Strom warm / 3 = Prozentsatz Zyklusverhältnis Pulsbetrieb / 4 = Lichtbogendynamik)
- ⇨ von Informationen

P.S.: Während der Schweißphase, werden alle 3 Sekunden abwechselnd die Messwerte der Schweißstromstärke und -spannung angezeigt.



Roter Auswahltaster
Dieser Taster ermöglicht die Auswahl einer durch eine grüne Leuchtanzeige markierten Parametergruppe. Durch Drehen im Uhrzeigersinn, werden die Leuchtanzeigen in der Reihenfolge ihrer Nummerierung durchlaufen :

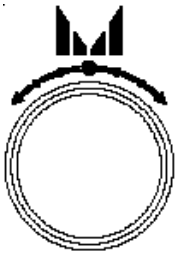


Die Leuchtanzeigen können folgende Zustände annehmen :

AUS ⇒ auswahl inaktiv.

BLINKEND ⇒ aktive Auswahl zur Abfrage oder Änderung.

AN ⇒ auswahl inaktiv, zeigt im schweissbetrieb die phase des laufenden zyklus an.



Roter Taster zur Änderung des Werts

AUSSERHALB DES SCHWEISSBETRIEBS
⇒ der angezeigte Wert lässt sich verändern

WÄHREND DES SCHWEISSBETRIEBS
⇒ nur die mit **L6** zusammenhängenden Parameter lassen sich verändern

Anmerkung : die Bestätigung des eingestellten Parameters erfolgt automatisch durch Aufruf des nächsten Parameters.

2 – MESSA IN FUNZIONE

2.1. DESCRIZIONE DEL FRONTALE

CITOTIG 350W è STATè stato progettato per un uso semplificato.

Commutatore On/Off (0 / 1).
- ⇨ *posizione 0 : Il generatore è fuori servizio,*
- ⇨ *posizione 1 : Il generatore è in servizio.*

Alla messa in servizio, il generatore si trova in una fase di inizializzazione di 5 s durante la quale visualizza il numero di versione, attiva la ventilazione ed il gruppo di raffreddamento..

Funzione visualizzazione
Il display è composto da 4x7 segmenti rossi. Permette la visualizzazione :

- ⇨ *del valore dei parametri del ciclo di saldatura,*
- ⇨ *delle loro unità s: secondo / A : ampere / U: volt / H: hertz / 1 = corrente fredda / 2 = corrente calda / 3 = percentuale rapporto ciclico pulsato / 4 = dinamismo arco)*
- ⇨ *di informazioni*

N.B. : *In fase di saldatura, l'intensità e la tensione di saldatura reale misurata vengono visualizzate ogni 3 s..*

Pulsante bleu di selezione
Questo pulsante permette di selezionare una serie di parametri contrassegnati da una spia verde. Ruotando in senso orario, le spie saranno visualizzate in ordine di numerazione.

Le spie possono assumere i seguenti stati :

SPENTA ⇒ *selezione inattiva*

LAMPEGGIANTE ⇒ *selezione attiva per consultazione o modifica*

ACESO ⇒ *selezione inattiva, indica durante la saldatura la fase del ciclo in corso.*

Pulsante azul di modifica valore

FUORI SALDATURA
⇒ *valore visualizzato è modificabile*

IN SALDATURA
⇒ *soltanto i parametri legati a **L6** sono modificabili.*

Nota: *La convalida del parametro regolato si fa automaticamente con il passaggio al parametro successivo.*

Taster zum Speichern / Aufrufen von Programmen und Abschnitten

AUFRUF	⇒	kurz drücken (< 5 s).	***CHIAMATA***	⇒	*pressione breve (< 5 s).*
SPEICHERUNG	⇒	lang drücken (> 5 s).	***REGISTRAZIONE***	⇒	*pressione lunga (> 5 s).*

Pulsante registrazione / chiamata programmi e settori

Taster für den Ausdruck

Pulsante stampa

Aufruf des Konfigurationsmenüs

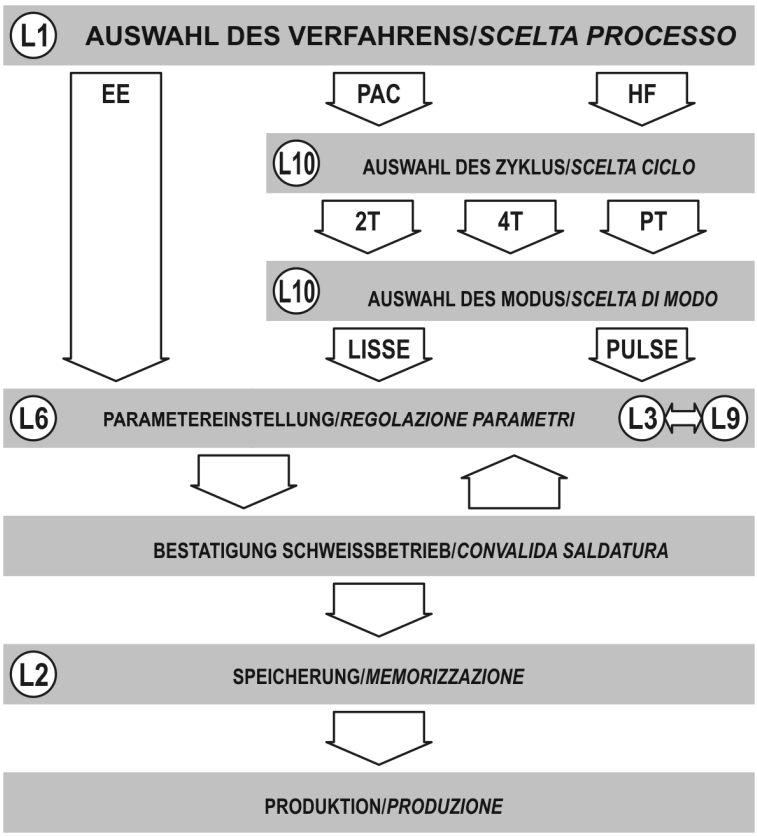
Der Aufruf des Konfigurationsmenüs erfolgt durch gleichzeitiges Drücken der Speicher- und der Ausdrucktaste.

Accesso menu configurazione

L'accesso al menu configurazione si fa mediante pressione contemporanea dei pulsanti di memorizzazione e di stampa.

2.2. EINSATZ

2.2. USO

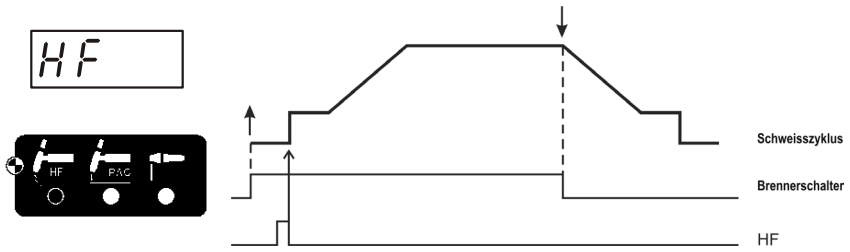


2.3. PARAMETEREINSTELLUNG

2.3. REGOLAZIONI DEI PARAMETRI

1. Auswahl des Verfahrens
WIG HF-Zündung

1. Scelta del processo
TIG innesco HF



- ☞ Den Brenner nähern, den Brennerschalter **(G)** drücken
- ☞ kontaktlose H.F.-Zündung **(HF)**
- ☞ Lichtbogen brennt.

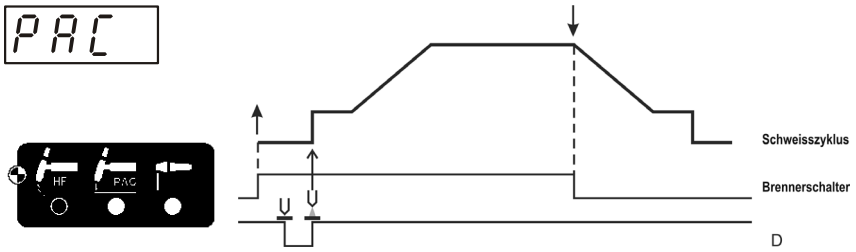
- ☞ *avvicinare la torcia, premere il grilletto (**G**),*
- ☞ *innesco H.F. senza contatto (**HF**),*
- ☞ *arco acceso.*

Anmerkung : Die Dauer der HF-Steuerung ist auf 5 s begrenzt. Wenn keine Zündung erfolgt, endet der Zyklus mit der Phase des Gasnachlaufs und zwar unabhängig vom Zustand des Brennerschalters.

Nota : *La durata del comando di HF è limitata a 5 s. Se l'innesco non ha avuto luogo, il ciclo termina con la fase post-gas, qualunque sia lo stato del grilletto*

WIG PAC system zündung

TIG innesco PAC SYSTEM



- ☞ Den Brenner annähern, den Brennerschalter **(G)** drücken,
- ☞ Die Elektrode und das Werkstück **(D)** miteinander in Kontakt bringen ⇨ leichter Kurzschluss, Brenner abheben,
- ☞ Lichtbogen brennt.

- ☞ *avvicinare la torcia, premere il grilletto (**G**),*
- ☞ *mettere a contatto l'elettrodo ed il pezzo (**D**) ⇨ leggero cortocircuito, allontanare la torcia,*
- ☞ *arco acceso.*

Anmerkung : im Fall der PAC SYSTEM-Zündung, lässt sich die Gasvorlaufzeit nicht einstellen. Diese Zeit wird über die Betätigungsdauer des Brennerschalters bestimmt, bevor der Kontakt zwischen Elektrode und Werkstück aufgehoben wird.

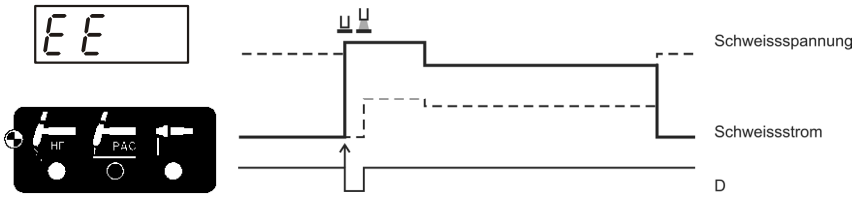
***Nota** : durante l'innesco PAC SYSTEM, il tempo di pre-gas non è regolabile. Questo tempo è determinato dalla durata della pressione del grilletto prima della separazione del contatto elettrodo / pezzo.*

Mantelelektrode

Die Leistungsfähigkeit des CITOTIG 350W DCist mit Mantelelektroden genauso gut wie beim WIG-Schweißen.

Elletrodo rivestito

CITOTIG 350W permette di ottenere elevate prestazioni sia in elettrodo rivestito che in TIG.



<u>Funktion der Zünddynamik</u> :

⇨ Verbessert die Elektrodenzündung
⇨ Ist ausschließlich während der Zündphase wirksam
⇨ Sie steigert den Wert des Schweißstroms für eine 8/10 Sekunde um 30 %.
Dieser Parameter ist nicht einstellbar.

<u>Arc Force oder Lichtbogendynamik</u>

Mit dem CITOTIG 350W DCist es dank des Einstellpotentiometers für die Lichtbogendynamik möglich, das Abschmelzen von im Verhalten empfindlichen Elektroden (basische, Zellulose- oder Spezialelektroden) zu optimieren.

<u>Funzione dinamismo di innesco</u> :

⇨ *Migliora l'innesco degli elettrodi*
⇨ *Agisce soltanto durante la fase di innesco*
⇨ *Addiziona il 30% al valore della corrente di saldatura per 8/10ᵉ di secondo*
Questo parametro non è regolabile.

<u>Força ou dinamismo do arco</u>

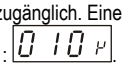
CITOTIG 350W permette di ottimizzare la fusione degli elettrodi delicati (basici, cellulosici o speciali) grazie al potenziometro di regolazione del dinamismo di arco.

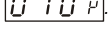
Die empfohlenen Werte lauten :

- ❑ **0 (Funktion deaktiviert): Im Fall von Rutil- oder Edelstahl-Elektroden und beim Schweißen von Feinblechen,**
- ❑ **1 bis 5: Im Fall von basischen Hochleistungselektroden,**
- ❑ **6 bis 10: Im Fall von Zellulose-Elektroden.**

I valori consigliati sono :

- ❑ ***0 (funzione inattiva): Caso degli elettrodi rutili o inossidabili e della saldatura su lamiere sottili,***
- ❑ ***1 - 5 : Caso degli elettrodi basici e con alto rendimento,***
- ❑ ***6 - 10: Caso degli elettrodi cellulosici.***

Anmerkung : Der CITOTIG 350W DCermöglicht eine Einstellung der Lichtbogendynamik von 1 bis 10 in 1-Schritten, wobei 10 die Einstellung mit der größten Dynamik ist. Diese Einstellung ist während und außerhalb des Schweißbetriebs zugänglich. Eine Änderung der Auswahl wird durch folgende Meldung bestätigt :  .

***Nota** : CITOTIG 350W autorizza una regolazione del dinamismo di arco compresa tra 1 e 10 per gradino di 1, 10 essendo la regolazione più dinamica. Questa regolazione è accessibile durante e dopo la saldatura. Ogni cambio di selezione è confermato dal messaggio :*  .

2. Zykluswahl

2. Scelta del ciclo

Brennerschalter wird gedrückt und gehalten.

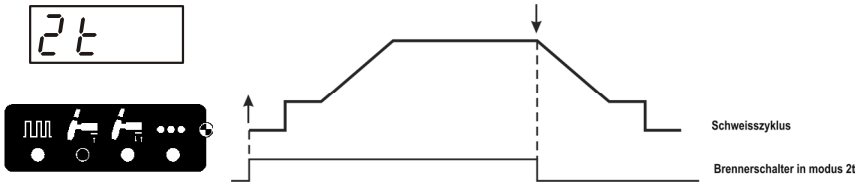
Brennerschalter losgelassen
(nur in 4T, Betätigungsdauer > 1 s)
Druck auf Brennerschalter
(Betätigungsdauer < 1 s)

Grilletto premuto e mantenuto

Grilletto rilasciato
(in 4T soltanto durata di pressione > 1 s)
Pressione del grilletto
(durata di pressione < 1 s)

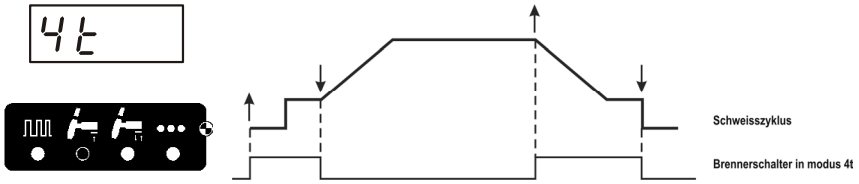
Zyklus 2T

Ciclo 2T



Zyklus 4T

Ciclo 4t



Anmerkung : im Modus 4T sind die Zeiten für das Vorwärmen und den Endstrom nicht programmierbar. Diese Zeiten werden durch die Betätigungsdauer des Brennerschalters bestimmt.

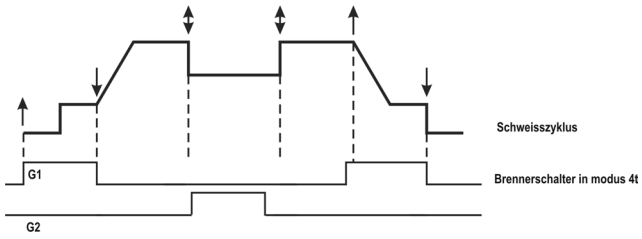
***Nota** : in modo 4T, il tempo di saldatura ed il tempo di corrente finale non sono programmabili. Questi tempi sono determinati dalla durata di pressione del grilletto.*

Der 4T-Modus bei einem Brenner mit doppeltem Trigger-Auslöser

Bei 4T kann der Strom während der Schweißphase verringert werden, indem man den 2. Trigger-Auslöser gedrückt hält. Loslassen desselben ermöglicht die Rückkehr zum Schweißstrom. Dieser 2. Stromwert lässt sich im Konfigurationsmenü verändern.

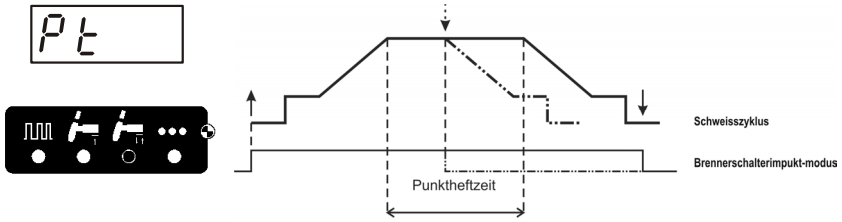
Il modo 4T con una torcia doppio scatto

Nel modo 4T, durante la fase di saldatura la corrente può essere ridotta mantenendo premuto il secondo scatto. Il rilascio di quest'ultimo permette il ritorno alla corrente di saldatura. Il valore di questa 2° corrente è modificabile nel menu di configurazione.



Puntzyklus

Ciclo punto



Punktschweißen ermöglicht das Heften von Blechen durch identische Schweißpunkte vor dem Schweißen.
Punktheftzeit: dieser Parameter ermöglicht die Programmierung der Punkschweißdauer.

La saldatura a punti permette il puntamento delle lamiere, prima della saldatura, mediante punti identici.
***Tempo di punto** : questo parametro permette di programmare la durata di punto.*

Achtung : Ein Zyklusstart kann nur auf eine Zustandsänderung des Brennerschalters hin erfolgen. Ist der Brennerschalter beim Anlegen der Spannung gedrückt, bleibt der Generator gesperrt

***Attenzione** : Un ciclo può riavviarsi soltanto dopo cambiamento di stato del grilletto. Se il grilletto viene premuto alla messa sotto tensione, il generatore è bloccato*

3. Auswahl des Modus

3. Scelta del modo

Der gepulste WIG DC-Strom erleichtert das Positionsschweißen, da das Zusammenbrechen des Bads vermieden wird. Er ermöglicht einen regelmäßigen Auftrag des Auftragsmetalls und verbessert die Tiefenwirkung. Er ist für die Zyklen 2T und 4T anwählbar :

La corrente TIG DC pulsata facilita la saldatura in posizione, evitando il cedimento del bagno. Permette un deposito regolare del metallo d'apporto e migliora la penetrazione. E' selezionabile per i cicli 2T, 4T:

Bei Auswahl des Puls-Modus wird der Schweißzyklus um 3 neue, zu programmierende Parameter erweitert :
Niedrige Stromstärke : Über diesen Parameter lässt sich der Wert der niedrigen Stromstärke programmieren

Zyklusverhältnis: Über diesen Parameter lässt sich das Verhältnis der Dauer für die hohe Stromstärke zur Dauer der niedrigen Stromstärke programmieren.
Der Wert des Zyklusverhältnisses entspricht: Zeit hoch . Frequenz. 100 in %.

Frequenz : Über diesen Parameter lässt sich die Wiederholfrequenz der Impulse programmieren.

In caso di selezione del modo pulsato, il ciclo di saldatura si integra con 3 nuovi parametri da programmare :
***Corrente bassa** :*

Questo parametro permette di parametrare il livello di corrente bassa.

***Rapporto ciclico** : Questo parametro permette di programmare il rapporto tra i tempi di corrente alta e bassa.*
Il valore del rapporto ciclico corrisponde a: tempo alto, frequenza 100 in %.

***Frequenza** : Questo parametro permette di programmare la frequenza di ripetizione degli impulsi.*

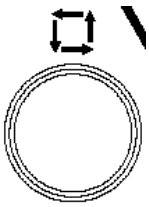
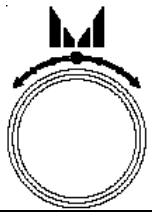
4. Einstellung der Zyklusparameter

4. Regolazion dei parametri cicli

Beim WIG-Schweißen durchläuft der Zyklus die folgenden Phasen :

In TIG, il ciclo passa dalle seguenti fasi :

L3 – Gasvorlauf / *Pré-gás:*	Ausblasen der Leitungen vor der Zündung. Dieser Parameter ist bei der PAC SYSTEM-Zündung nicht zugänglich. Die Dauer des Gasvorlaufs entspricht der Betätigungsdauer des Brennerschalters.	*Purga le canalizzazioni prima dell'innesco. Questo parametro non è accessibile in innesco PAC SYSTEM. La durata del pre-gas corrisponde al tempo di pressione del grilletto.*
L4 – Vorwärmen/ *Riscaldamento*/	Ermöglicht es dank eines Lichtbogens geringer Stärke, das Stück vorzuwärmen und sich zu positionieren, ohne es zu beschädigen. Die Vorwärmdauer wird über die Betätigungsdauer des Brennerschalters gesteuert.	*Permette di preriscaldadare il pezzo e di posizionarvisi senza danneggiarlo grazie ad un arco a bassa intensità La durata del preriscaldamento è controllata dal tempo di pressione del grilletto.*
L5 – Stromanstieg *Rampa di salita :*	Ermöglicht einen progressiven Anstieg des Schweißstroms.	*Permette un aumento progressivo della corrente di saldatura.*
L6 – Schweißstrom *Corrente di saldatura* (Is) :	Stromstärke in der Schweißphase.	*Intensità in fase di saldatura.*
L7 – Schweißstromabsenkung *Affievolimento*:	Vermeidet die Kraterbildung am Ende der Schweißnaht und die Gefahren der Rissbildung.	*Evita la formazione del cratere in fine di saldatura ed i rischi di fissurazione.*
L8 – Endstrom *Postgas* :	Dieser Parameter ermöglicht Positionsschweißen, indem der Zyklus ohne Unterbrechung des Lichtbogens wiederaufgenommen wird (bei 2T).	*Questo parametro permette la saldatura in posizione, rilanciando un ciclo senza interruzione dell'arco (in 2T).*
L9 – Gasnachlauf :	Schützt das Schmelzbad bis zur vollständigen Verfestigung und schützt die Elektrode bei hohen Temperaturen vor Oxidation	*Protegge il bagno di fusione, fino alla solidificazione completa, e l'elettrodo dall'ossidazione a temperatura elevata.*

LEUCHTANZEIGE *SPIA LUMINOSO*			HF	PAC	HF PUNKT *A.F. PUNTO*	HF GEPULST *A.F. PULSATA*
TIG						
L3	Dauer des Gasvorlaufs / *durata pre-gas*	00,0 bis 10,0 s	•		•	•
L4	Vorwärmdauer / *durata preriscaldamento*	00,0 bis 10,0 s	•	•	•	•
	Amplitude Vorwärmung / *ampiezza preriscaldamento*	005 bis 350 A	•	•	•	•
L5	Dauer Stromanstieg / *durata rampa salita*	00,0 bis 10,0 s	•	•	•	•
L6	hoher Strom (**Is**) / *corrente alta (**Is**)*	005 bis 350 A	•	•	•	•
	niedriger Strom / *corrente bassa*	005 bis **Is**				•
	Frequenz / *frequenza*	00,1 bis 200 Hz				•
	Zyklusverhältnis / *rapporto ciclico*	015 bis 085 %				•
	Dauer / *Durata*	00,0 bis 10,0 s			•	
L7	Dauer Schweißstromabsenkung / *durata affievolimento*	00,0 bis 10,0 s	•	•	•	•
L8	Dauer der Stufe / *durata livello*	00,0 bis 10,0 s	•	•	•	•
	Amplitude der Stufe / *ampiezza livello*	005 bis 350 A	•	•	•	•
L9	Dauer des Gasnachlaufs / *durata post-gas*	00,0 bis 10,0 s	•	•	•	•
Mantelelektrode / *Elettrodo rivestito*						
L6	Schweißstrom / *corrente saldatura*	005 bis 350 A				
	arc force / *arco forzato*	0 bis 10				

Anmerkung : Wenn der Modus EE ausgewählt ist, wird die Anzeige entsprechend angepasst. Es werden nur noch die Einstellungen der Auswahl **L6** vorgeschlagen

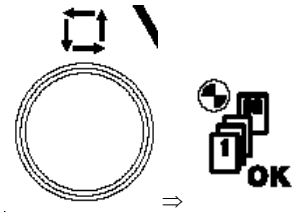
Nota : *In caso di selezione del modo EE, la visualizzazione si adatta alla richiesta. Propone allora soltanto le regolazioni della selezione **L6**..*

2.4. EINSATZ DES SPEICHERS

2.4. USO DELLA MEMORIA

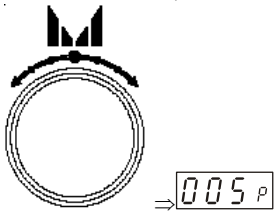
Der CITOTIG 350W DCermöglicht die Speicherung von 100 vollständigen Schweißprogrammen.
Die Speichertaste erfüllt zwei Funktionen :
- ⇨ den Aufrufmodus
- ⇨ den Speichermodus

CITOTIG 350W permette di memorizzare 100 programmi di saldatura completi.
Il pulsante memorizzazione ha due funzioni:
- ⇨ *il modo chiamata*
- ⇨ *il modo registrazione*



Wechseln Sie zur Speicherfunktion, die Anzeige **L2** blinkt.

*Posizionatevi sulla funzione memorizzazione, la spia **L2** lampeggia*.



Rufen Sie die gewünschte Programmnummer auf.

Visualizzate il n. di programma desiderato.

1. Zum Aufrufen

→ drücken Sie den Drucktaster einmal, bis der Dezimalpunkt erscheint.
→ der Schweißzyklus ist betriebsbereit.

2. Zum Speichern

→ drücken Sie den Drucktaster und halten Sie ihn 5 s lang gedrückt, bis der Dezimalpunkt blinkt.
→ Der Speichervorgang wird bestätigt.

1. Modo chiamata

→ *premere una volta il pulsante fino all'apparizione del punto decimale.*
→ *il ciclo di saldatura è operativo*

2. Modo registrazione

→ *premere il pulsante e mantenente 5 s fino al lampeggiamento del punto decimale.*
→ *la memorizzazione è convalidata*

Anmerkung 1 : Sobald eine Fernbedienung angeschlossen wurde, entspricht der Schweißstrom nicht mehr dem des aufgerufenen Programms, sondern der Stellung des Potentiometers an der Fernbedienung..

Anmerkung 2 : Durch Drücken wird unabhängig von der aktiven Auswahl die aktuell genutzte Programmnummer abgerufen.

Nota 1 : *In caso di collegamento di un comando a distanza, la corrente di saldatura non è quella del programma richiamato ma quella corrispondente alla posizione del potenziometro sul comando a distanza..*

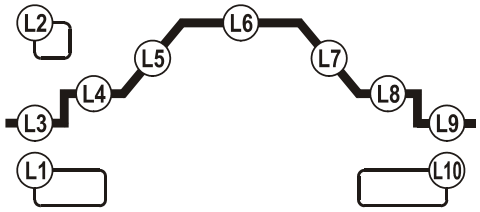
Nota 2 : *La pressione richiama il numero di programma usato, qualunque sia la selezione attiva.*

2.5. EISATZBEISPIEL

WIG-Schweißen mit HF-Zündung im 2T-Modus mit den folgenden Parametern :

2.5. ESAMPIO D' USO

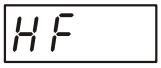
Saldatura in TIG innesco H.F. in 2T con i seguenti parametri :



Gasvorlauf	⇨	2 s	*Pre-gas*	⇨	*2 s*
Vorwärmen	⇨	50 A / 5 s	*Prericaldamento*	⇨	*50 A / 5 s*
Ansteigende Flanke	⇨	5 s	*Rampa di salita*	⇨	*5 s*
Schweißstromstärke	⇨	250 A	*Intensità di saldatura*	⇨	*250 A*
Flanke der Schweißstromabsenkung	⇨	2 s	*Rampa di affievolimento*	⇨	*2 s*
Endstrom	⇨	50 A / 5 s	*Corrente finale*	⇨	*50 A / 5 s*
Gasnachlauf	⇨	10 s	*Post-gas*	⇨	*10 s*

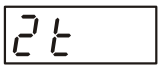
Programmierung dieser Parameter und Speicherung.

Programmazione di questi parametri e memorizzazione.



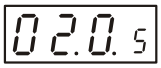
☛ **Auswahl H.F.**
- ⇨ Mit Hilfe des grauen Taster die **L1** "Auswahl des Verfahrens" anwählen».
- ⇨ Mit dem roten Taster auf H.F. stellen.

☛ ***Selezione H.F.***
- ⇨ *Con il pulsante grigio, portare la selezione su **L1** «scelta del processo ».*
- ⇨ *Con il pulsante rosso, impostare su H.F.*



☛ **Auswahl 2T**
- ⇨ Parameter **L10** "Auswahl des Zyklus " auswählen ".
- ⇨ Auf 2T stellen.

☛ ***Selezione 2T***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L10** «scelta del ciclo».*
- ⇨ *Impostare su 2T.*



☛ **Auswahl eines Gasvorlaufs von 2 s.**
- ⇨ Parameter **L3** auswählen
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Sekundenwert an, - den Wert auf 2 s stellen

☛ ***Sélezione pre-gas 2 s***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L3***
- ⇨ *Il display indica un valore in secondi, impostare il valore 2 s*

☛ **Auswahl für Vorwärmen mit 50 A für die Dauer von 5 s**
- ⇨ Parameter **L4** auswählen.
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Sekundenwert an, - den Wert auf 5 s stellen.
- ⇨ Den Auswahlknopf um einen Teilstrich drehen, wobei die Auswahl immer noch auf **L4** steht.
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Wert in Ampère an, - den Wert auf 50 A stellen

☛ ***Selezione preriscaldamento a 50A per 5 s***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L4**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in secondi, impostare il valore 5 s.*
- ⇨ *Ruotare di un giro il pulsante di selezione, la selezione è sempre **L4**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in Ampere, impostare il valore 50 A*

☛ **Auswahl eines 5 s dauernden Stromanstiegs**
- ⇨ Parameter **L5** auswählen.
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Sekundenwert an, - den Wert auf 5 s stellen

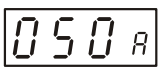
☛ ***Selezione rampa di salita 5 s***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L5**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in secondi, impostare il valore 5 s.*

☛ **Auswahl eines Schweißstroms von Is 250 A**
- ⇨ Parameter **L6** auswählen.
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Wert in Ampère an, - den Wert auf 250 A stellen

☛ ***Selezione Is 250 A***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L6**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in ampere, impostare il valore 250 A*

☛ **Auswahl einer 2 s dauernden Schweißstromabsenkung**
- ⇨ Parameter **L7** auswählen.
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Sekundenwert an, - den Wert auf 2 s stellen

☛ ***Selezione rampa di affievolimento 2 s***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L7**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in secondi, impostare il valore 2 s*



☛ **Auswahl Endstrom : 50 A für die Dauer von 5 s**
- ⇨ Parameter **L8** auswählen.
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Sekundenwert an, - den Wert auf 5 s stellen.
- ⇨ Den Auswahlknopf um einen Teilstrich drehen, wobei die Auswahl immer noch auf **L8** steht.
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Wert in Ampère an, - den Wert auf 50 A stellen.

☛ ***Selezione corrente finale: 50 A per s***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L8**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in secondi, impostare il valore 5 s.*
- ⇨ *Ruotare di una tacca il pulsante di selezione, la selezione è sempre **L8**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in Ampere, impostare il valore 50 A.*

☛ **Auswahl des Gasnachlaufs : 10 s**
- ⇨ Parameter **L9** auswählen
- ⇨ Die Anzeige zeigt einen Sekundenwert an, - den Wert auf 10 s stellen.

☛ ***Selezione post-gas: 10 s***
- ⇨ *Selezionare il parametro **L9**.*
- ⇨ *Il display indica un valore in secondi, impostare il valore 10 s.*

DE IT

☞ **Speicherung des gesamten Zyklus in Programm nr 5**

⇨ Parameter **L2** auswählen.

⇨ Auf der Anzeige erscheint eine Programmnummer - das Programm Nr. 5 einstellen

⇨ Die Speichertaste für mehr als 5 s drücken

Die Parameter werden gespeichert

☞ **Erneutes Aufrufen der Parameter nach einer anderen Anwendung**

⇨ Parameter **L2** auswählen.

⇨ Auf der Anzeige erscheint eine Programmnummer, - das Programm Nr. 5 einstellen

⇨ Die Speichertaste für ca. 1 s drücken.

Die Parameter werden aufgerufen.

☞ ***Mémoriizzazione dell'insieme del ciclo nel programma n.5***

⇨ *Selezionare il parametro **L2**.*

⇨ *Il display indica un numero di programma, impostare il programma n.5.*

⇨ *Premere il pulsante memorizzazione più di 5 s.*

i parametri sono registrati.

☞ ***Richiamo dei parametri dopo un altro uso***

⇨ *Selezionare il parametro **L2**.*

⇨ *Il display indica un numero di programma, impostare il programma n.5.*

⇨ *Premere il pulsante memorizzazzione per circa 1 s.*

i parametri sono richiamati.

3 – FORTGESCHRITTENER EINSATZ

3 – USO AVANZATO

Zur Nutzung von Programmabfolgen muss die Option **CHAI** im Konfigurationsmenü ausgewählt sein. Diese Option ermöglicht :

- ⇨ die Speicherung von bis zu 100 unabhängigen Programmabfolgen, die jeweils 16 Abschnitte umfassen können.
- ⇨ die manuelle Aneinanderreihung mit einem Brenner mit 1 Brennerschaltern.
- ⇨ den Programmaufruf und die Aneinanderreihung über die Automatik-Schnittstelle

*To use the chaining option, **CHAI** must be selected in the configuration menu. It enables :*

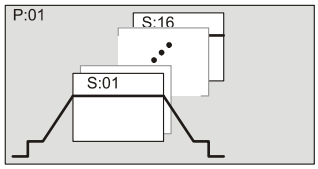
- ⇨ *recording of up to 100 independent chainings which may contain up to 16 sectors,*
- ⇨ *manual chaining using a torch with 1 trigger,*
- ⇨ *call-up of the program and chaining via the automatic interface*

3.1. SPEICHERERWEITERUNG

3.1. ESPANSIONE MEMORIA

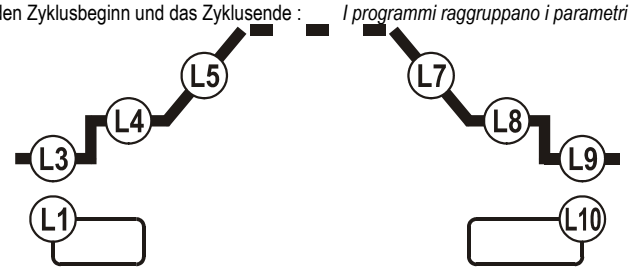
Bei einer Konfiguration **MIT** Programmabfolge ist jedes der 100 Programme in 16 Abschnitte unterteilt.

*Configurando **CON** concatenamento, ognuno dei 100 programmi è suddiviso in 16 settori*



Die Programme gruppieren die Parameter für den Zyklusbeginn und das Zyklusende :

I programmi raggruppano i parametri di inizio e fine ciclo :



L1 : Auswahl des Verfahrens
L3 : Gasvorlaufzeit
L4 : Zeit und Stromstärke der Vorschweißstufe
L5 : Dauer Stromanstieg
L7 : Dauer Absenkung
L8 : Zeit und Stromstärke der Nachschweißstufe
L9 : Gasnachlaufzeit
L10 : Auswahl des Zyklus
Die Abschnitte gruppieren die Schweißparameter :

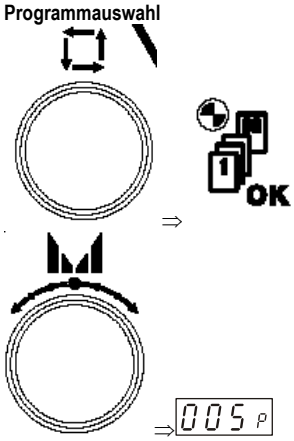
***L1** : Scelta processo*
***L3** : Tempo di pre-gas*
***L4** : Tempo e corrente livello presaldatura*
***L5** : Tempo di salita*
***L7** : Tempo di discesa*
***L8** : Tempo e corrente livello post-saldatura*
***L9** : Tempo post-gas*
***L10** : Scelta ciclo*
I settori raggruppano i parametri di saldatura :

L6: Hohe Stromstärke, Parameter des Pulsverfahrens
Der Aufruf des Speichers erfolgt in 2 Schritten :

***L6** : Corrente alta, parametri del regime pulsato*
L'accesso alla memoria avviene in 2 fasi :

Schritt Nr 1 :
Programmauswahl

Fase 1 :
Selezione del programma



In die Speicherfunktion wechseln, - die Leuchtanzeige **L2** blinkt und der Buchstabe **P** wird angezeigt.

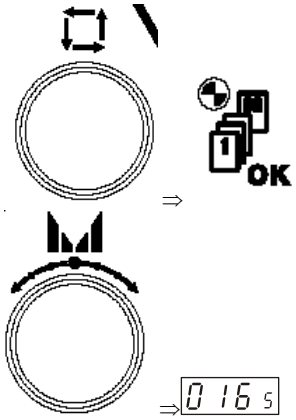
*Posizionarsi sulla funzione memorizzazione, la spia **L2** lampeggia, appare la lettera **P**.*

Lassen Sie die gewünschte Programmnummer anzeigen.

Visualizzare il numero di programma desiderato.

Schritt Nr 2 :
Auswahl eines bestimmten Abschnitts des laufenden Programms

Fase 2 :
Selezione di un settore del programma attivo



Einen Schritt vorwärts bewegen und dabei in der Speicherfunktion bleiben, - die Leuchtanzeige **L2** blinkt und der Buchstabe **S** wird angezeigt.

*Avanzandodi una tacca e rimanendo nella funzione memorizzazione, la spia **L2** lampeggia, appare la lettera **S**.*

Lassen Sie die gewünschte Abschnittsnummer anzeigen.

Visualizzare il numero di settore desiderato.

Achtung : Der ausgewählte Abschnitt bezieht sich immer auf das laufende Programm

***Attenzione** : Il settore selezionato si riferisce sempre al programma corrente.*

1. Zum Aufruf eines Programms oder Programmabschnitts

→ Drücken Sie den Drucktaster einmal, bis der Dezimalpunkt erscheint.
→ der Schweißzyklus ist betriebsbereit.

1. Chiamata di un programma o di un settore

→ *premere una volta il pulsante fino alla comparsa del punto decimale.*
→ *il ciclo di saldatura è operativo.*

2. Zur Speicherung eines Programms oder Programmabschnitts

→ Drücken Sie den Drucktaster 5 s lang bis der Dezimalpunkt blinkt.
→ Der Speichervorgang wird bestätigt.

2. Registrazione di un programma o di un settore

→ *premere il pulsante 5 s fino al lampeggiamento del punto decimale.*
→ *la memorizzazione è convalidata.*

Anmerkung : Sobald eine Fernbedienung angeschlossen wurde, entspricht der Schweißstrom nicht mehr dem des aufgerufenen Programmabschnitts, sondern der Stellung des Potentiometers an der Fernbedienung.
Das bedeutet, dass die Programmabfolge überlagert ist!

Nota : *In caso di collegamento di un comando a distanza, la corrente di saldatura non è quella del settore attivo ma quella corrispondente alla posizione del potenziometro sul comando a distanza.*
Ciò significa che il concatenamento è oscurato.

Anmerkung : Der Aufruf eines neuen Programms oder das erneute Aufrufen des verwendeten Programms (für den Fall, dass die aktive Auswahl nicht dem Speicher entspricht) lädt gleichzeitig Abschnitt Nr. 1.

Nota : *La chiamata di un nuovo programma o il richiamo del programma usato (caso nel quale la selezione attiva è diverva dalla memorizzazione) carica simultaneamente il settore n.1.*

3. Deaktivierung von Programmabschnitten

Die Anzahl der Abschnitte eines Programms kann auf einen Wert zwischen 2 und 16 begrenzt werden. Hierfür muss der auf den letzten genutzten Abschnitt folgende.
Zur Deaktivierung eines Abschnitts :
→ den zu deaktivierenden Abschnitt auswählen
→ zum Parameter Schweißstrom (L6) mit Einheit A wechseln
→ den roten Einstellknopf bis auf den Mindestwert und noch eine viertel Drehung weiter darüber hinaus drehen. Die Anzeige zeigt OFF an.
→ zum Speichern wechseln (L2) und den Abschnitt sichern.

3. Disattivazione dei settori

E' possibile liimitare tra 2 e 16 il numero di settori di un programma. Occorre pertanto disattivare il settore successivo all'ulitmo settore usato.
Per disattivare un settore, procedere come segue :
→ *selezionare il settore da disattivare*
→*posizionarsi sul parametro corrente di saldatura (L6) unità A*
→ *ruotare il pulsante rosso di regolazione fino al minimo e prolungare la rotazione di un ulteriore quarto di giro. Il display indica OFF.*
→ *posizionarsi su memorizzazione (L2) e salvare il settore.*

Anmerkung : Die Fernbedienung hat keine Auswirkung mehr auf deaktivierte Abschnitte.

Nota : *Il comando a distanza non esercita più alcun effetto su un settore disattivato.*

3.2. PROGRAMMABFOLGE

1. Manueller Einsatz

Bei manuellem Einsatz wird die Abfolge über den Brennerschalter G1 des Brenners gesteuert.
Um unter guten Bedingungen arbeiten zu können, ist der Einsatz des Zyklus 4T vorzuziehen
Anwendung :
Schritt nr 1 :
Nach der Speicherung der Abschnitte des verwendeten Programms, das laufende Programm erneut aufrufen, um in Abschnitt Nr. 1 zu wechseln.

3.2. CONCATENAMENTO

1. uso manuale

In uso manuale, il concatenamento è comandato dalla grilletto G1 della torcia.

Per lavorare in buone condizioni, è preferibile usare il ciclo 4T.

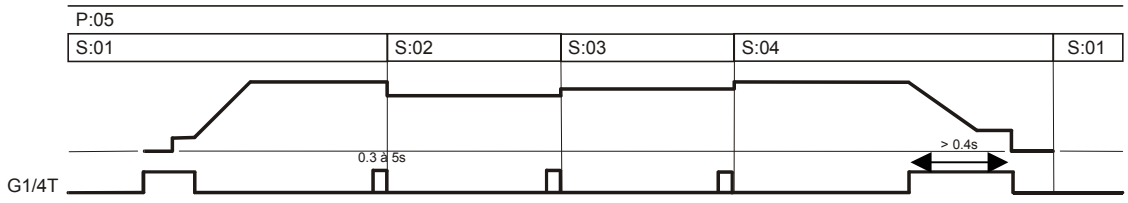
***Applicazione** :*
Fase 1 :
Dopo aver memorizzato i settori del programma usato, richiamare il programma in corso per posizionarsi sul settore n. 1.

Schritt nr 2 :

- ☞ den Brennerschalter **G1** drücken, um den Schweißvorgang zu starten
- ☞ Im Schweißbetrieb: Jedes Drücken auf Brennerschalter 1 für weniger als 0,3 s ruft den nächsten Abschnitt auf
- ☞ Bei Erreichen des letzten Abschnitts hat ein erneutes Drücken auf Trigger-Auslöser 1 keine Auswirkung mehr
- ☞ Bei Beendigung des Schweißvorgangs wird automatisch Abschnitt Nr. 01 aufgerufen

Fase 2 :

- ☞ *premere il grilletto **G1** per avviare la saldatura*
- ☞ *in saldatura: Ogni pressione di meno di 0.3 s dello scatto richiama il settore successivo*
- ☞ *Una volta raggiunto l'ultimo settore, qualsiasi nuova pressione dello scatto 1 non produce alcun effetto.*
- ☞ *all'arresto della saldatura, viene automaticamente chiamato il settore n.1.*



Anmerkung : Wenn der erste zu verwendende Abschnitt ein anderer ist als Abschnitt Nr. 01, die Speichertaste **S2** wählen und den Abschnitt aufrufen, mit dem der Schweißvorgang beginnen soll. Den Schweißbetrieb direkt starten.

ACHTUNG : Nicht vergessen, alle Parameteränderungen zu speichern, damit sie beim nächsten Zyklus berücksichtigt werden.

ACHTUNG! Jeder Aufruf und jede Speicherung der Programmnummer führt automatisch zum Aufruf / zur Speicherung von Abschnitt Nr. 1.

Nota : *Se il primo settore da usare è diverso dal n. 01, selezionare il pulsante memo **S2** e chiamare il settore che deve iniziare la saldatura. Avviare direttamente la saldatura*

***ATTENZIONE** : Non dimenticare di memorizzare tutte le modifiche dei parametri per far sì che vengano prese in conto nel prossimo ciclo.*

***ATTENZIONE** : Ogni azione di chiamata / registrazione / registrazione del numero di programma chiamato / registra automaticamente il settore n.1.*

2. Einsatz der Automatik-Schnittstelle

Um die Steuerung über Automatik-Schnittstelle nutzen zu können, muss die Option W000147831 installiert sein.

Anwendung :

Schritt nr 1 :

Die Signale **B0 bis B3** außerhalb des Schweißbetriebs mit der gewünschten Programmnummer unter den ersten 16 einstellen und das Signal **VALID** für mindestens 100 ms aktivieren, - das Programm wird mit seinem Abschnitt Nr. 01 aufgerufen.

Schritt nr 2 :

- ☞ den Schweißvorgang durch Aktivierung des Signals **DCY** aktivieren (oder **G1** drücken).
- ☞ Die Signale **B0 bis B3** im Schweißbetrieb mit der gewünschten Abschnittsnummer einstellen und das Signal **VALID** für mindestens 100 ms aktivieren, - der Abschnitt wird aufgerufen.
- ☞ Bei Beendigung des Schweißvorgangs wird automatisch Abschnitt Nr. 01 aufgerufen.

2. Uso dell' interfaccia automatica.

Per usare il pilotaggio mediante l'interfaccia automatica, deve essere installata l'opzione W000147831

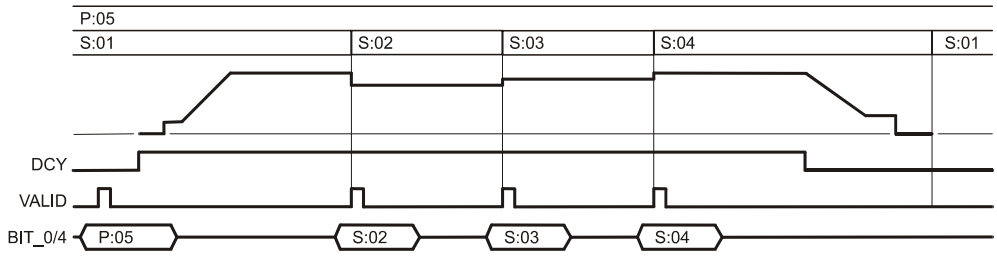
***Applicazione** :*

Fase 1 :

*Fuori saldatura, posizionare i segnali **B0** - **B3** con il numero di programma desiderato tra i primi 16 ed attivare il segnale VALID per almeno 100 ms, il programma viene chiamato con il suo settore n. 01.*

Fase 2 :

- ☞ *avviare la saldatura attivando il segnale **DCY** (o premere **G1**).*
- ☞ *in saldatura, posizionare i segnali **B0** - **B3 con il numero del** settore desiderato ed attivare il segnale **VALID** per almeno 100 ms, il settore è chiamato.*
- ☞ *all'arresto della saldatura, il settore n. 01 è automaticamente chiamato.*



Nota : **Anmerkung :** Das mit **B3-B0**=0000 kodierte Programm bzw. der so kodierte Abschnitt entspricht Nr. 1 und **B3-B0** = 1111 Nr. 16

Nota : *Il programma o il settore codificato **B3-B0** = 0000 corrisponde al n. 1 e **B3-B0** = 1111 corresponde al n.16*

Anmerkung : Wenn der zu benutzende Abschnitt ein anderer ist als Nr. 1, **B0-B3** einstellen und das Signal **VALID** zwischen der Phase des Gasvorlaufs und dem Stromanstieg aktivieren oder den Abschnitt an der Frontseite außerhalb des Schweißbetriebs wie für die manuelle Abfolge aufrufen.

Nota : *Se il primo settore da utilizzare è diverso dal n.01, posizionare **B0-B3** ed attivare il segnale **VALID** tra la fase di pre-gas e la rampa di salita, o chiamare il settore sul frontale fuori saldatura come per l'incatenamento manuale.*

4 – LEISTUNGSMERKMALE / FACILITES

4 - SERVIZI / FUNZIONI

4.1. AUSDRUCK

Der CITOTIG 350W Dcverfügt mit dem an der Rückseite befindlichen SUB-D 9-Anschluss über eine serielle Schnittstelle.

4.1. STAMPA

CITOTIG 350W dispone di un collegamento seriale accessibile sul connettore SUB-D 9 situato nella parte posteriore dell'apparecchio.

Achtung : Es müssen alle Vorkehrungen getroffen werden, um HF-Rückwirkungen zu vermeiden

***Attenzione** : Tutte le precauzioni deve essere prese al fine di evitare le eventuali risalite H.F.*

1. Außerhalb des Schweißbetriebs

Der Druck auf die Ausdrucktaste startet den Ausdruck der Schweißparameter. Der Text wird in der im Konfigurationsmenü ausgewählten Sprache ausgedruckt.

1. Fuori saldatura

La pressione del pulsante stampa lancia la stampa dei parametri di saldatura. Il testo è stampato nella lingua selezionata nel menù di configurazione.

WIG Ticket

```
*-----*-------------------------*-----*
|            CITOTIG 350W DC            |
*-----*-------------------------*-----*
|     Programmnummer        = 000       |
|     Abschnittsnummer      = 000       |
|                                       |
|  Zeit Gasvorlauf          = 00.0 S    |
|  Zeit Vorwärmphase        = 00.0 S    |
|  Vorwärmstrom             = 000  A    |
|                                       |
|  Stromanstieg             = 00.0 S    |
|  Mindesgrenzwert Strom    = 000  A    |
|  Höchstgrenzwert Strom    = 000  A    |
|  Schweißstrom             = 000  A    |
|  Punktschweißzeit         = 00.0 S    |
|  Zeit Schweißstromabsenk  = 00.0 S    |
|                                       |
|  Zeit Nachschweißphase    = 00.0 S    |
|  Nachschweißstrom         = 000  A    |
|  Zeit Gasnachlauf         = 00.0 S    |
|                                       |
|  Frequenz                 = 000  Hz   |
|  Zyklusverhältnis         = 00   %    |
|  unterer Pulsstrom        = 000  A    |
|                                       |
|  Zyklus                   = 2T        |
|  Zündung                  = HF        |
|  Schweißen                = kontinuier|
*---------------------------------------*
```

Ticket TIG

```
*-----*-------------------------*-----*
|            CITOTIG 350W DC            |
*-----*-------------------------*-----*
|     Numero di Programma   = 000       |
|     Numero di Settore     = 000       |
|                                       |
|  Tempo di pre-gas         = 00.0 S    |
|  Tempo di Presaldatura    = 00.0 S    |
|  Corrente di Presaldatura = 000  A    |
|                                       |
|  Tempo di Salita          = 00.0 S    |
|  Arresto inf. Corrente    = 000  A    |
|  Arresto suo. Corrente    = 000  A    |
|  Corrente di Saldatura    = 000  A    |
|  Tempo Saldatura Punti    = 00.0 S    |
|  Tempo di Affievolimento  = 00.0 S    |
|                                       |
|  Tempo di Post-Saldatura  = 00.0 S    |
|  Corrente di Post.Saldat. = 000  A    |
|  Tempo di Post-Gas        = 00.0 S    |
|                                       |
|  Frequenza                = 000  Hz   |
|  Rapporto ciclico         = 00   %    |
|  Corrente Pulsata Bassa   = 000  A    |
|                                       |
|  Ciclo                    = 2T        |
|  Innesco                  = HF        |
|  Saldatura                = Continua  |
*---------------------------------------*
```

Ticket Mantelelektrode

```
*-----*-------------------------*-----*
|          CITOTIG 350W DC              |
*-----*-------------------------*-----*
|     Programmnummer        = 000       |
|     Abschnittsnummer      = 000       |
|                                       |
|  Schweißstrom             = 000  A    |
|  Sollwert ARC FORCE       = 00        |
*---------------------------------------*
```

Ticket elettrodo rivestito

```
*-----*-------------------------*-----*
|            CITOTIG 350W DC            |
*-----*-------------------------*-----*
|     Numero di Programma   = 000       |
|     Numero di Settore     = 000       |
|                                       |
|  Corrente di Saldatura    = 000  A    |
|  Parametro ARCO FORZATO   = 00        |
*---------------------------------------*
```

2. Im Schweißbetrieb

Drücken von **[IMP]** löst den kontinuierlichen Ausdruck der laufenden Messwerte von Schweißstrom und -spannung aus. Der Ausdruck erfolgt mit einem Intervall von 1 s und wird am Ende des Schweißvorgangs oder nach erneutem Drücken von **[Imp]** unterbrochen.

2. In saldatura

*La pressione di **[IMP]** lancia la stampa, in modo continuo, delle misurazioni corrente e tensione di saldatura. La stampa avviene con un periodo di 1 s. La stampa è interrotta in fine saldatura o dopo una nuova pressione di **[IMP]**.*
Il ticket è identico per tutti i processi.

```
                ...
*    U = 00.0 V       I = 000 A       *
*    U = 00.0 V       I = 000 A       *
*    U = 00.0 V       I = 000 A       *
*    U = 00.0 V       I = 000 A       *
                ...
```

3. Übertragungsparameter

Transferrate : 1200 Baud
Format : 8 bit
Parität : keine Parität
Ausdruck in : 40 Spalten

3. Parametri di transmissione

Tasso di trasferimento : 1200 baud
Format o : 8 bit
Parità : senza parità
Stampa su : 40 colonne

4.2. FEHLERMELDUNGEN

4.2. INFORMAZIONE DIFETTO

1. Erfassung eines gedrückten Brennerschalters

Wird beim Anlegen der Spannung ein gedrückter Brennerschalter erfasst, bleibt der Generator bis zum Loslassen des Brennerschalters gesperrt.

1. Rlievazione grilletto premuto

Rilevazione grilletto premuto alla messa sotto tensione, il generatore viene bloccato fino al rilascio del grilletto

2. Erfassung anhaftender elektrode

Der Detektor für das Anhaften der Elektrode unterbricht die Versorgung des Lichtbogens automatisch, wenn der Schweißer die Mantelelektrode mehr als 2 Sekunden am zu schweißenden Werkstück anhaften lässt und es wird die folgende Meldung angezeigt.
Der Schweißer kann nun die Elektrode aus dem Schweißbad lösen, ohne dass beim Abheben die Gefahr einer Bogenentladung besteht.
Die Vorrichtung zur Erfassung einer anhaftenden Elektrode ist immer aktiv, die Anzeige zeigt.

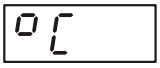
2. Rilevazione incollatura

Il rilevatore di incollatura dell'elettrodo arresta automaticamente l'alimentazzione dell'arco elettrico se il saldatore lascia l'ettorodo rivestito incollato al pezzo da saldare per oltre 2 secondi ed indica il seguente messaggio.
Il saldatore può quindi scollare l'elettrodo dal bagno senza rischio di colpo d''arco durante lo sgancio. Il dispositivo di rilevazione di incollatura dell'elettrodo è sempre attivo, se il display indica.

3. Thermischer fehler

Überschreiten der Einschaltdauer oder Überlast.
Schweißstop unter Einhaltung des Zyklus, danach Sperrung des Stromrichters bis zur Beseitigung des Fehlers.
Nach Beseitigung des Fehlers, wird das Wasserkühlaggregat aktiviert und 5 Minuten in Betrieb gehalten.
Defekte Thermoschalter, (offener Kreis oder Kurzschluss).
Schweißstop unter Einhaltung des Zyklus, danach Sperrung des Stromrichters.

⇒ Der Generator muss repariert werden.



3. Difeto termico

Superamento del fattore di marcia o sovraccarico.
Arresto della saldatura con rispetto del ciclo, poi bloccaggio dell'ondulatore fino alla scomparsa del difetto.
Dopo scomparsa del difetto, è attivato il gruppo acqua per 5 minuti.

Sonde termiche difettose (circuito aperto o cortocircuito).
Arresto saldatura con rispetto del ciclo, poi bloccaggio dell'ondulatore.

⇒Il generatore deve essere riparato.

4. Fehler Durchsatz des Kühlaggregats

Ungenügender Durchsatz der Kühlflüssigkeit, der Schweißvorgang wird unter Einhaltung des Zyklus gestoppt.
Wird nur erfasst, wenn das Aggregat aktiv ist. Der Fehler wird 5 s unterdrückt, um unbeabsichtigtes Ausschalten zu vermeiden.
Ab Kennnummer 46248UC335 ist die Meldung zur Kühlaggregatsicherung nicht mehr aktiv.

4. Difetto portata gruppo di raffreddamento

Portata del liquido di raffreddamento insufficiente, la saldatura è fermata con rispetto del ciclo.
Rilevato soltanto se il gruppo è attivo. Il difetto è mascherato per 5 s al fine di evitare ogni improvviso arresto.
A partire dalla matricola 46248UC335, il messaggio di sicurezza GRA (Gruppo Raffreddamento Acqua) non è più attivo.

5. Fehler stromrichter

Der Stromrichter wird sofort ausgeschaltet

⇒ Der Generator muss repariert werden.

5. Difetto ondulatore

L'ondulare è istantantaneamente arrestato.

⇒Il generatore deve essere riparato.

6. Fehler anschaltstrombegrenzung

Problem an der Versorgungsplatine des Stromrichters, der Generator ist gesperrt.

Bleibt der Fehler bestehen, muss der Generator repariert werden.

6. Difetto pre-carica

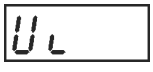
Problema sulla scheda di alimentazione dell'ondulatore, il generatore è bloccato.

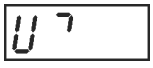
Se il difetto persiste, il generatore deve essere riparato.

7. Netzfehler

Die Netzspannung liegt außerhalb der Toleranzen, der Generator wird gesperrt, bis die Netzspannung wieder einen normalen Wert erreicht.
Spannung kleiner als 400 V –10%
Spannung größer als 400 V + 10%

ACHTUNG : Bei mehr als 480 V wird der Generator zerstört.





7. Difetto rete

La tensione di rete si trova fuori dalle tolleranze, il generatore è bloccato fino al ripristino di un valore normale della tensione di rete.
Tensione inferiore a 400 V-10 %
Tensione superiore a 400 V+10 %

ATTENZIONE : Oltre I 480 V il generatore è distrutto.

8. Speicherfehler

Beim Anschalten des Generators wird ein Speichertest durchgeführt.
Wenn der Speicher außer Betrieb ist, wird für 5 Sekunden die Meldung MEM angezeigt.
Der Generator ist nur im Handbetrieb einsetzbar und die Parameter werden nicht mehr gespeichert.

8. Difetto memoria

All'avviamento del generatore, viene eseguito un test memoria. Se la memoria è fuori servizio, appare il messaggio MEM per 5 secondi.

Il generatore può essere usato soltanto in modo manuale ed i parametri non sono più salvati

4.3. INDIVIDUELLE EINSTELLUNGEN

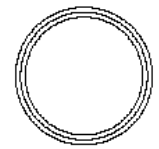
4.3. PERSONALIZATION

Aufruf des Konfigurationsmenüs

das konfigurationsmenü wird durch gleichzeitiges drücken der speicher- und der ausdrucktaste aufgerufen

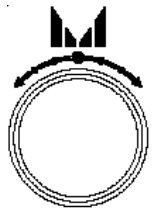
Accesso menù configurazioone

Il menù configurazione viene richiamato premendo contemporaneamente i pulsanti di memorizzazione e di stampa..



⇨ Um sich im Menü zu bewegen, den grauen Auswahltaster benutzen

⇨ *Per navigare nel menù, usare il pulsante grigio di selezione*



⇨ Zur Änderung des Werts, den roten Einstellknopf benutzen

⇨ *Per modioficare il valore, usare il pulsante rosso di regolazione*

Bei Aufruf des Konfigurationsmenüs (➔ = Werkseinstellung) die Parameter in der unten stehenden Reihenfolge durchlaufen :

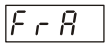
Ingresso nel menù configurazione (➔ = regolazione fabbrica), i parametri scorrono nell'ordine di cui sotto :

1. Sprachwahl

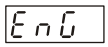
1. Scelta lingua

Die gewählte Sprache gilt für den Ausdruck des Tickets mit den Schweißparametern.

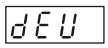
La lingua si applica al ticket dei parametri di saldatura.



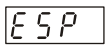
➔ Französisch ➔ *francese*



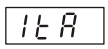
➔ Englisch ➔ *inglese*



➔ Deutsch ➔ *Tedesco*



➔ Spanisch ➔ *spagnolo*



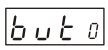
➔ Italienisch ➔ *italiano*

2. Grenzwert des Schweißstroms

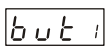
Mit dem CITOTIG 350W DCist es möglich den Einstellbereich für den Schweißstrom auf einen Bereich zwischen einem Mindest- und einem Höchstwert zu begrenzen. Mit Hilfe dieser Funktion ist es möglich die für die Schweißverfahren oder für Fertigungsserien festgelegten Toleranzen (ISO 9000) einzuhalten.

2. Arresto corrente di saldatura

CITOTIG 350W permette di limitare il campo di regolazione della corrente di saldatura tra una corrente minima ed una corrente massima. Questa funzione permette di rispettare le tolleranze impostate dalle procedure di saldatura o dalle gamme di fabbricazione (ISO 9000).



➔ ohne Grenzwert ➔ *senza arresto*



➔ mit Grenzwert ➔ *con arresto*

Die Auswahl **L6** wird um zwei neue Parameter nach dem Schweißstrom ergänzt.

Mindeststrom oder unterer Grenzwert (L: Low)
Höchststrom oder oberer Grenzwert (h: high)

*La selezione **L6** saldatura viene integrata con nuovi parametri dopo la corrente di saldatura.*
corrente min. o arresto basso (L : Low)
corrente max. o arresto alto (h : high)

Der Schweißstrom wird zwischen diesen beiden Grenzwerten eingestellt.

Diese beiden Grenzwerte erlangen ihre volle Bedeutung bei der Benutzung einer Fernbedienung, da der Schweißstrom an der Bedienung über den ganzen Einstellweg des Potentiometers vom Mindeststrom bis zum Höchststrom einstellbar ist.

Anmerkung : bei einem Betrieb im Zyklus mit Grenzwerten, hat die Beschriftung der Fernbedienung keine Bedeutung mehr.

La corrente di saldatura viene aggiustata tra questi due limiti.

Questi arresti prendono tutto il loro significato in caso di uso di un comando a distanza poiché la corrente di saldatura sul comando sarà regolabile su tutta la corsa del potenziometro dalla corrente minima alla corrente massima.

Nota : *per un funzionamento in ciclo arresti, la serigrafia dell comando a distanza non ha più significato..*

3. Bewegungsfreigabe synchronisieren

Zwei Bewegungszyklen sind möglich :

SYn 0 : zu Beginn des Stromanstiegs

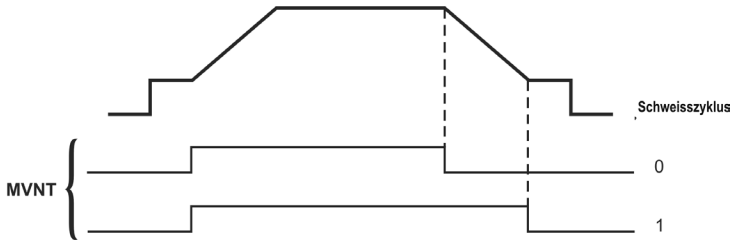
SYn 1 : am Ende der Stromabsenkung

3. Sincronizzare autorizzazione movimento

Due cicli di movimento possibili :

SYn 0 *: inizio rampa di discesa*

SYn 1 *fine rampa di discesa*



4. Kühlaggregat

Der Generator ist mit einer automatischen Erfassung wassergekühlter Brenner ausgestattet. Sollte ein nicht erkannter wassergekühlter Brenner zum Einsatz kommen, kann der Betrieb des Kühlaggregats auch zwangsgesteuert werden.

GrE 0 : automatisch

GrE 1 : permanent

4. Gruppo di raffreddamento

Il generatore è dotato di un dispositivo di rilevazione automatica delle torce raffreddate mediante acqua. In caso di uso di una torcia raffreddata mediante acqua non riconosciuta, è possibile forzare il funzionamento del gruppo di raffreddamento.

GrE 0 *: automatico*

GrE 1 *: permanente*

5. Zeitmaßstab

Für einige Automatikanwendungen, ist es nötig, Zeiten von über 10 s zu schalten. Es ist möglich, die Zeiten mit einem Faktor von 10 zu multiplizieren, was die Einstellung von Gasvor- oder –nachlaufzeiten von 0 bis 100 s ermöglicht.

10.0 S : Bereich von 10 s

100 S : Bereich von 100 s

5. Scala tempi

In alcune applicazioni automatizzate, è necessario definire temporizzazioni con durata superiore ai 10 s. E' possibile aumentare i tempi di un fattore 10, il che permette di regolare tempi di pre-gas o post-gas da 0 a 100 s.
In questo caso, il gradino di regolazione è pari a 1 s.

10.0 S *: campo dif 10 s*

100 S *: campo di 100 s*

6. Schutzspannung

Um dem Schweißer eine größtmögliche Sicherheit zu gewährleisten, ist der CITOTIG 350W DCmit einer Vorrichtung zur Erfassung anhaftender Elektroden ausgestattet.

Einige nationale Vorschriften oder spezielle Umgebungen machen den Einsatz einer reduzierten Leerlaufspannung erforderlich. **Auf Grund von Vorschriften ist die Aktivierung dieser Vorrichtung für den Schweißer nicht zugänglich**

EES 0 : ohne Schutzspannung

EES 1 : mit Schutzspannung

6. Tensione sicurezza

Al fine di garantire una sicurezza massima al saldatore, l'ADMIRAL 350 DC è dotato di un dispositivo di rilevazione di incollatura dell'elettrodo.
Alcune normative nazionali o ambienti speciali impongono l'impiego di una tensione a vuoto ridotta. ***Per motivi normativi, l'attivazione di questo dispositivo non è accessibile al saldatore.***

EES 0 *: senza tensione di sicurezza*

EES 1 *: con tensione di sicurezza*

7. Programmabfolge

Die Programmabfolge ermöglicht es, den Wert des Schweißstroms während des Schweißbetriebs durch einfaches Drücken auf einen vorprogrammierten Wert zu ändern. Es können 16 Werte für die Höhe des Stroms programmiert und in den 100 bestehenden Programmen aneinandergereiht werden. (sieh Kapitel).

CHA 0 : ohne Programmabfolge

CHA 1 : mit Programmabfolge

7. Incatenamento

L'incatenamento permette, nel corso della saldatura, di modificare il valore della corrente di saldatura per un valore preprogrmmato mediante semplice pressione. Possono esere programmati ed incatenati 16 livelli di corrente per i 100 programmi esistenti (vedi capitolo).

CHA 0 *: senza incatenamento*

CHA 1 *: con incatenamento*

8. Stromstärke im 4t-Zyklus

Im 4t-Zyklus, lässt sich der Prozentsatz für die Stromabsenkung modifizieren.

005A : Absenkung des Schweißstroms auf 5 Ampere.

8. Livello corrente in 4t

In ciclo 4 t, il tasso di modifica della corrente è modificabile.

005A *: attenuazione a 5 ampere della corrente di saldatura.*

9. Verlassen des Konfigurationsmenüs

Die richtige Option auswählen und Taster MEM drücken, um das Konfigurationsmenü zu verlassen.

ESC : Verlassen ohne Änderungen

rEC : Speicherung der Änderungen

FAC : Rückkehr zu den Werkseinstellungen

9. Uscita dal menu configurazione

Selezionare la buona opzione e premere il pulsante MEM per uscire dal menù configurazione.

ESC *: abbandono senza modifica*

rEC *: memorizzazione dei cambiamenti*

FAC *: ritorno ai parametri fabbrica*

OPTIONEN

1. Fernbedienung

Die Fernbedienungen ermöglichen die Einstellung der unterschiedlichen anwendungsspezifischen Parameter bis zu einer Entfernung von 10m vom Generator.

(✍ siehe Datenblatt ABB. 2 AM Schluss der Anleitung)

Anmerkung : Der Generator erfasst den Anschluss einer Fernbedienung automatisch.

Anmerkung : Sobald eine Fernbedienung angeschlossen ist, erfolgt die Einstellung des Schweißstroms ausschließlich an der Fernbedienung..

Der Wert für die Stromstärke wird durch die Stellung des Potentiometers an der Fernbedienung festgelegt.

① Fernbedienung B-BOX für WIG DC , Art.-Nr. W000305048

Arten der Anwendung :

- ☞ WIG DC-Schweißen
- ☞ Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden

WIG DC-Schweißen

- ⇨ P1 dient der Einstellung des Schweißstroms
- ⇨ P2 dient der Einstellung der Schweißstromabsenkung

Schweißen mit Mantelelektroden

- ⇨ P1 dient der Einstellung des Schweißstroms
- ⇨ P2 dient der Einstellung der Lichtbogendynamik

Anmerkung : Die Auswahl WIG oder EE erfolgt am Generator.

② Fernbedienung gepulstes WIG, Nr. W000305064

Drei Arten der Anwendung :

- ☞ gepulstes WIG DC-Schweißen
- ☞ WIG DC-Schweißen
- ☞ Lichtbogenschweißen mit Mantelelektroden

Funktionsweise im gepulsten WIG-DC-Schweißen

Der gepulste WIG DC-Strom erleichtert das Positionsschweißen, da das Zusammenbrechen des Bads vermieden wird.

- ⇨ C1 ist der Wahlschalter für WIG/gepulstes WIG. Für das gepulste Schweißen muss C1 auf gepulstes WIG gestellt werden
- ⇨ P1 ist das Einstellpotentiometer für den hohen Stromwert.
- ⇨ P2 ist das Einstellpotentiometer für den gepulsten niedrigen Stromwert.
- ⇨ P3 ist das Einstellpotentiometer für das Zyklusverhältnis
- ⇨ P4 ist das Einstellpotentiometer für die Frequenz.

Funktionsweise im WIG DC-Schweißen

- ⇨ C1 auf WIG stellen.
- ⇨ P1 dient der Einstellung der Schweißstromstärke
- ⇨ P2 dient der Einstellung der Schweißstromabsenkung
- ⇨ P3 und P4 sind nun gehemmt.

Funktionsweise beim Lichtbogenschweißen mit Mantelelektrode

Beim Schweißen mit Mantelelektrode, genügt es am Generator EE auszuwählen wie im Kapitel der Benutzungsanweisung angegeben.

- ⇨ C1/P3 /P4 sind gehemmt.
- ⇨ P1 dient der Einstellung des Schweißstroms
- ⇨ P2 dient der Einstellung der Lichtbogendynamik

2. Kit SPS-Schnittstelle, Art.-Nr. W000147831

3. Brenner

Einsatz bei 250 A – 100 % / *Uso a 250 A – 100 %*
PROTIG 10w – RL – C5B Länge / *lunghezza 5m*, réf. W000306021
PROTIG 10W – RL – C5B – Länge / *lunghezza 8m*, réf. W000306022
Einsatz bei 350 A – 100 % / *Uso a 350 A – 100 %*
PROTIG 30w – RL – C5B Länge / *lunghezza 5m*, réf. W000143112
PROTIG 30W – RL – C5B – Länge / *lunghezza 8m*, réf. W000143113

Adapter für Brenner mit zentralem Gasanschluss, Art-Nr. W000142708

OPZIONI

1. Commando a distanza

I comandi a distanza permettono di regolare i vari parametri inerenti ad ogni uso fino a 10 m dal generatore.

(✍Vedi opuscolo FIGURA 2 alla fine del manuale)

Nota : ***Il generatore rileva automaticamente soltanto il collegamento di un comando a distanza.***

Nota : *In caso di collegamento di un comando a distanza, la regolazione della corrente di saldatura si fa soltanto sul comando a distanza..*

Il valore dell'intensità viene dato dalla posizione del potenziometro sul comando a distanza..

① Comando a distanza per il TIG DC e B-BOX , cod. W000305048

Tipi d'uso *:*

- ☞ *Saldatura TIG DC*
- ☞ *Saldatura ad arco con elettrodo rivestito*

Saldatura TIG DC

- ⇨ *P1 serve alla regolazione della corrente di saldatura*
- ⇨ *P2 serve alla regolazione dell'affievolimento*

Saldatura con elettrodo rivestito

- ⇨ *P1 serve alla regolazione della corrente di saldatura*
- ⇨ *P2 serve alla regolazione del dinamismo d'arco*

Nota : *la selezione TIG o E.E. si fa sul generatore.*

② Comando a distanza TIG pulsato, cod. W000305064

Tre tipi d'uso :

- ☞ *Saldatura TIG DC pulsata*
- ☞ *Saldatura TIG DC*
- ☞ *Saldatura ad arco con elettrodo rivestito*

Funzionamento TIG DC pulsato

La corrente TIG DC pulsata facilita la saldatura in posizione evitando il cedimento del bagno.

- ⇨ *C1 è il selettore TIG/TIG pulsato. Per saldare in modalità PULSATA, occorre posizionare C1 su TIG pulsato*
- ⇨ *P1 è il potenziometro di regolazione della corrente alta.*
- ⇨ *P2 è il potenziometro di regolazione della corrente bassa pulsata.*
- ⇨ *P3 è il potenziometro di rapporto ciclico.*
- ⇨ *P4 è il potenziometro di regolazione della frequenza.*

Funzionamento TIG DC

- ⇨ *Posizionare C1 su TIG*
- ⇨ *P1 serve alla regolazione dell'intensità*
- ⇨ *P2 serve alla regolazione dell'affievolimento*
- ⇨ *P3 e P4 sono allora inibiti*

Funzionamento ARCO con elettrrodo rivestito

Per saldare con elettrodo rivestito, basta selezionare EE sul generatore come indicato nel capitolo istruzioni per l'uso.

- ⇨ *C1/P3/P4 sono inibiti*
- ⇨ *P1 serve alla regolazione della corrente di saldatura*
- ⇨ *P2 sertve alla regolazione del dinamismo d'arco*

2. Kit interfaccia automa, cod. W000147831

3. Torcia

Adattatore torcia raccordo gas centrale, cod. W000142708

5 - WARTUNG

5.1. ERSATZEILE

(siehe Datenblatt ABB. 1 AM Schluss der Anleitung)

Pos.	Indic. / REF. COD.	Bezeichnung	Designazione
W000147881		**ADMIRAL 350W**	
		Frontseite	***Frontale***
1	W000147195	Ein /Aus-Schalter	*Interruttore On/Off*
2	W000147369	Roter Schalter	*Pulsante rosso*
3	W000147370	Grauer Schalter	*Pulsante grigio*
4	W000231163	DINSE-Buchse 400A 60%	*Basamento femmina DINSE 400A 60%*
5	W000147146	Buchse Fernbedienung10 Pin	*Basamento femmina di commando 10 spinotti*
6	W000147151	Buchse Brennerschalter 5 Pin	*Basamento femmina grilletto 5 spinotti*
7	W000147412	Gasanschluss	*Raccordo gas*
8	W000148730	Blauer Wasseranschluss	*Raccordo acqua blu*
9	W000157026	Roter Wasseranschluss	*Raccordo acqua rosso*
	W000147927	Frontseite, komplett	*Frontale completa*
		Interne Bauteile	***Elementi interni***
10	W000147091	Ventilator	*Ventilatore*
11	W000147541	Karte Netzfilter	*Scheda filtro rete*
12	W000149098	Karte Hilfsfilter	*Scheda filtro ausiliario*
13	W000147928	Zykluskarte	*Scheda ciclo*
14	W000147908	Karte Sekundärfilter	*Scheda filtro secondario*
15	W000154229	Karte HF-Steuerung	*Scheda comando HF*
16	W000147270	Thyristor-Drehstrombrücke35A 1 200V	*Ponte trifase 35A 1200V*
	W000148727	Magnetventil zubehör	*Elettrovalvola attrezzata*
17	W000147254	Hilfstransformator	*Trasformatore ausiliario*
18	W000148728	Schütz	*Contatore*
19	W000147339	Sicherungshalter	*Supporto fusibile*
20	W000147846	2A-Sicherung	*Fusibile 2A*
21	W000148702	Behälter	*Serbatoio*
22	W000148703	Kappe	*Tappo*
23	W000148735	Pumpe	*Pompa*
24	W000147087	kompletter Lüfter	*Ventilatore completo*
25	W000148989	Lüfterrad	*Elica*
26	W000148018	Radiator	*Radiatore*
28	W000010101	Netzanschlusskabel	*Cavo primario*
		Gehäuse	***Carrozzeria***
	W000149095	Kunststoffhaube	*Cuffia in plastica*
30	W000148253	Hinterrad ∅ 300	*Ruota posteriore ∅300*
31	W000148249	Vorderrad ∅ 125	*Ruota anteriore ∅125*
	W000149104	Kit Schraubmaterial	*Kit vitame*

5 - MANUTENZIONE

5.1. PEZZI DI RICAMBIO

(Vedi opuscolo FIGURA 1 alla fine del manuale)

Pos.	Indic. / REF. Item / REF.	Designación	Designazione
		ADMIRAL 350W	
		Cara frontal	***Frontale***
1	W000147489	Interruptor Marcha/Parada	*Interruttore On/Off*
2	W000147369	Botón rojo	*Pulsante rosso*
3	W000147370	Botón gris	*Pulsante grigio*
4	W000231163	Base hembra DINSE 400 A 60%	*Basamento femmina DINSE 400A 60%*
5	W000147146	Base hembra de mando 10 contactos	*Basamento femmina di commando 10 spinotti*
6	W000147151	Base hembra gatillo 5 contactos	*Basamento femmina grilletto 5 spinotti*
7	W000147412	Racor gas	*Raccordo gas*
8	W000148730	Racor agua azul	*Raccordo acqua blu*
9	W000157026	Racor agua rojo	*Raccordo acqua rosso*
	W000147927	Cara frontal completa	*Frontale completa*
		Elementos internos	***Elementi interni***
10	W000147091	Ventilador	*Ventilatore*
11	W000147541	Tarjeta filtro red	*Scheda filtro rete*
12	W000149098	Tarjeta filtro auxiliar	*Scheda filtro ausiliario*
13	W000147928	Tarjeta ciclo	*Scheda ciclo*
14	W000147908	Tarjeta filtro secundario	*Scheda filtro secondario*
15	W000154229	Tarjeta mando AF	*Scheda comando HF*
16	W000147270	Puente trifásico 35 A 1.200 V	*Ponte trifase 35A 1200V*
	W000148727	Electroválvula equipada	*Elettrovalvola attrezzata*
17	W000147254	Transformador auxiliar	*Trasformatore ausiliario*
18	W000148728	Contactor	*Contatore*
19	W000147339	Soporte fusible	*Supporto fusibile*
20	W000147846	Fusible de 2 A	*Fusibile 2A*
21	W000148702	Depósito	*Serbatoio*
22	W000148703	Tapón	*Tappo*
23	W000148735	Bomba	*Pompa*
24	W000147087	Ventilador completo	*Ventilatore completo*
25	W000148989	Hélice	*Elica*
26	W000148018	Radiador	*Radiatore*
28	W000010101	Cable primario	*Cavo primario*
		Carrocería	***Carrozzeria***
	W000149095	Tapa de plástico	*Cuffia in plastica*
30	W000148253	Rueda trasera ∅ 300	*Ruota posteriore ∅300*
31	W000148249	Rueda delantera ∅ 125	*Ruota anteriore ∅125*
	W000149104	Kit tornillería	*Kit vitame*

5.2. VERFAHREN ZUR FEHLERBEHEBUNG

Mit Arbeiten an elektrischen Anlagen darf ausschließlich qualifiziertes Fachpersonal betraut werden (siehe Kapitel SICHERHEITSHINWEISE).

URSACHEN	ABHILFE
KEIN STROM IM SCHWEISSBETRIEB / BETRIEBSCHALTER AN / ANZEIGE AUS	
❒ Unterbrechung Versorgungskabel ❒ Ausfall Netzphase ❒ Sicherungen F1 defekt ❒ Generatorsicherung defekt	Prüfen: ☞ Netzanschlusskabel ☞ Zustand der Anschlussdose ☞ Netzspannung ☞ Ersetzen der defekten Sicherungen
KEIN SCHWEISSSTROM / BETRIEBSCHALTER AN / ANZEIGE AN	
❒ Unterbrechung der Schweißkabel ❒ Schlechte oder fehlende Masseverbindung	☞ Die Verbindungen prüfen ☞ Verbindung mit dem zu schweißenden Werkstück sicherstellen
KEIN SCHWEISSSTROM / BETRIEBSCHALTER AN / ANZEIGE ZEIGT U> oder U< AN	
❒ Netzspannung liegt außerhalb der Toleranzen 360 V<Unetz>440V	☞ Netzspannung prüfen ☞ Apparat an einen andere Dose anschließen
KEIN SCHWEISSSTROM / BETRIEBSCHALTER AN / ANZEIGE ZEIGT TH AN	
❒ Überschreiten der Einschaltdauer, Überlastung des Geräts ❒ Ungenügende Kühlluft ❒ Stark verschmutzter Leistungsteil ❒ Lüfter dreht nicht	☞ Die Abkühlung abwarten, das Gerät schaltet sich automatisch wieder an. ☞ Darauf achten, dass der vordere Teil des Generators frei bleibt. ☞ Einen Lüftertest durch Betätigung des Schalters an der Regelkarte durchführen
ZÜNDUNG UNMÖGLICH ODER SCHWIERIG	
❒ abgenutzte oder verschmutzte Elektrode ❒ Keine Zünd-Hochfrequenz (sofern HF-Modus) ❒ Kein Schutzgas	☞ Die Spitze der Elektrode prüfen ☞ Sicherung F1 der HF-Karte prüfen Prüfen : ☞ Gaszuführung am Generator ☞ Anschluss des Brenners
SCHLECHTE SCHWEISSEIGENSCHAFTEN	
❒ Falsche Polarität der Elektrode	☞ Polarität korrigieren und dabei die Herstellerangaben berücksichtigen
❒ Schlecht gewählte Schweißparameter ❒ Falsche Betätigung der Kodierelemente an der Frontseite	☞ Die Einstellungen des Schweißzyklus prüfen ☞ Auf die "Speichertaste" drücken, um wieder die gespeicherten Einstellungen erneut zu laden.

Für alle anderen vorstehend nicht erwähnten Arbeiten im Inneren des Generators MUSS EIN TECHNIKER GERUFEN WERDEN

5.2. PROCEDURA DI RIPARAZIONE

Gli interventi eseguiti sugli impianti elettrici devono essere eseguiti da persone qualificate (vedi capitolo AVVERTENZE DI SICUREZZA).

CAUSES	*RIMEDI*
ASSENZA DI CORRENTE DURANTE LA SALDATURA / INTERRUTTORE DI MESSA IN FUNZIONE INSERITO / DISPLAY SPENTO	
❒ *Rottura del cavo di alimentazione* ❒ *Assenza di fase rete* ❒ *Fusibili F1 difettosi* ❒ *Fusibile generatore difettoso*	*Contrlollare :* ☞ *Il cavo di collegamento* ☞ *Lo stato della presa* ☞ *La tensione rete* ☞ *Sostituire i fusibili difettosi*
NESSUNA CORRENTE DI SALDATURA/INTERRUTORE DI AVVIAMENTO ATTIVATO/DISPLAY ACCESO	
❒ *Rottura cavi saldatura* ❒ *Collegamento di massa assente o errato*	☞ *Controlllare i collegamentii* ☞ *Assicurare il collegamento con il pezzo da saldare*
ASSENZA DI CORRENTE DI SALDATURA / INTERRUTTORE DI MESSA IN FUNZIONE INSERITO / IL DISPLAY INDICA U> o U<	
❒ *Tensione rete fuori tolleranze 360V<U rete>440V*	☞ *Controllare la tensione rete* ☞ *Collegare l'apparecchio ad un'latra presa*
ASSENZA DI CORRENTE DI SALDATURA / INTERRUTTORE DI MESSA IN FUZNIONE INSERITO / IL DISPLAY INDICA TH	
❒ *Superamento fattore di marcia, apparecchio sovraccaricato* ❒ *Aria di raffreddamento insufficiente* ❒ *Parte potenza molto sporca* ❒ *Il ventilatore non gira*	☞ *Aspettare la fase di raffreddamento, l'apparecchio si rimette automaticamente in funzione* ☞ *Verificare il disimpegno della parte anteriore del generatore* ☞ *Eseguire il test di ventilazione commutando l'interruttore sulla scheda regolazione*
ASSENZA DI INNESCO / INNESCO DIFFICILE	
❒ *Elettrodo usato o inquinato* ❒ *Assenza di alta frequenza di innesco (se modo HF)* ❒ *Nessun gas protettore*	☞ *Controllare l'affilatura dell'elettrodo* ☞ *Controllare il fusibile F1 della scheda HF* *Controllare :* ☞ *L'arrivo gas al generatore* ☞ *Il collegamento alla torcia*
ERRATE PROPRIETA' DI SALDATURA	
❒ *Errata polarità dell'elettrodo*	☞ *Correggere la polarità tenendo conto delle indicazioni del fabbricante*
❒ *Parametri di saldatura inadeguati*	☞ *Verificare le regolazioni del ciclo di saldatura*
❒ *Errata manipolazione dei codificatori sul frontale*	☞ *Premere il pulsante « memorizzazione » per richiamare le regolazioni memorizzate.*

Per ogni intervento sul generatore al di fuori di punti precitati : AVVALERSI DI UN TECNICO

DE	IT
3 DURCHFÜHRUNGEN	3 PASSAGGI
VERSORGUNG	ALIMENTAZIONE
BLAU	BLU
VERSORGUNGSKARTE	SCHEDA ALIMENTAZIONE
ZYKLUSKARTE	SCHEDA CICLO
KARTE FRONTSEITE	SCHEDA FRONTALE
KARTE HILFSFILTER	SCHEDA FILTRO AUSILIARIO
STEUERUNG MV	COMANDO ELETTROVALVOLA
LADEENDE-TASTER	COMANDO FINE CARICA
STEUERUNG KÜHLAGGREGAT	COMANDO GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO
HF-STEUERUNG	COMANDO HF
MASSE HILFSMODUL	COMUNE AUSILIARIO
SOLLWERT	PARAMETRO
NIEDRIGER STROMWERT	CORRENTE BASSA
HOHER STROMWERT	CORRENTE ALTA
FEHLER	DIFETTO
EINGANG ANSCHLUSS 1	INGRESSO RACCORDO 1
SEKUNDÄRFILTER	FILTRO SECONDARIO
DREHSTROMFILTER	FILTRO TRIFASE
FREQUENZ	FREQUENZA
BRENNERSCHALTER	GRILLETTO
MASSE ISOLIERT	TERRA ISOLATA
BRAUN	MARRONE
MASSE	MASSA
PRIMÄRMODUL LINKS	MODULO PRIMARIO SINISTRO
PRIMÄRMODUL RECHTS	MODULO PRIMARIO DESTRO
SEKUNDÄRMODUL LINKS	MODULO SECONDARIO SINISTRO
SEKUNDÄRMODUL RECHTS	MIODULO SECONDARIO DESTRO
BEWEGUNG	MOVIMENTO
SCHWARZ	NERO
ZYKLUSVERHÄLTNIS	RAPPORTO CICLICO
ERKENNUNG FB	RICONOSCIMENTO CAD
BEHÄLTER	SERBATOIO
ROT	ROSSO
SICHERUNG WASSER	SICUREZZA ACQUA
FÜHLER	SONDA
AUSGANG ANSCHLUSS	USCITA RACCORDO
SYNCH. PULSVERF.	SINC. PULSATO
WASSERGEKÜHLTER BRENNER	TORCIA ACQUA

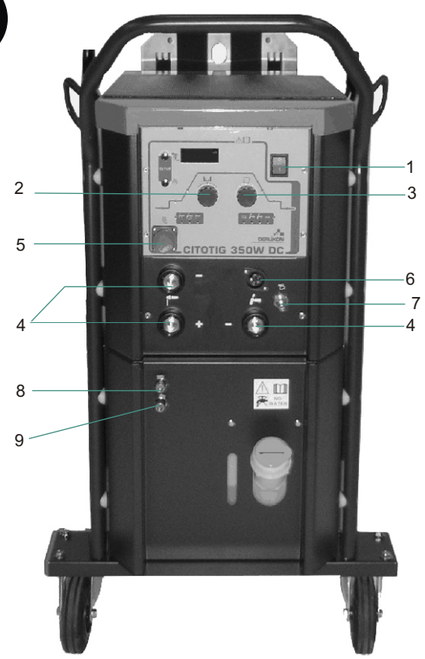
F/GB

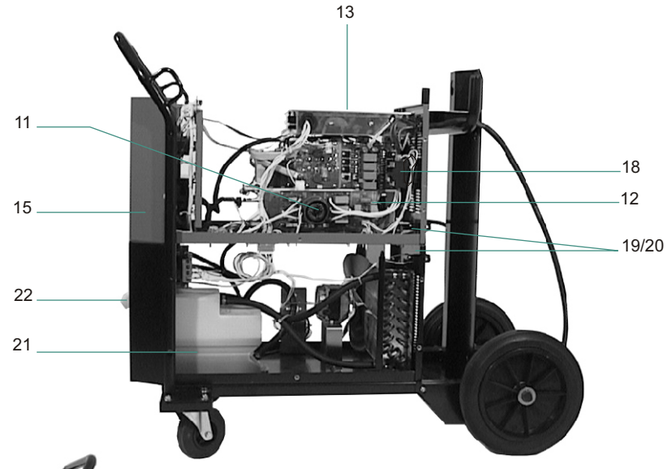
CITOTIG 350W DC

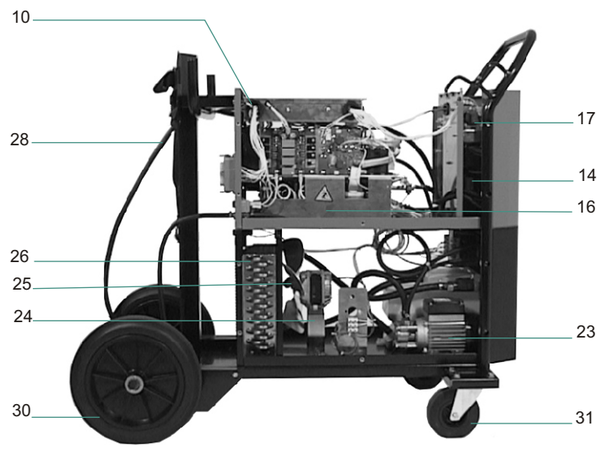
INDICE	DATE	MOTIF
A	14/05/03	Correction suite pré-série
B	26/08/03	Modification numérotation fil shunt
C	08/03/05	Suppression du contrôleur de débit
D	05/06/06	Modif. Inter I1

CARTE CYCLE
CYCLE CARD
0389 5546

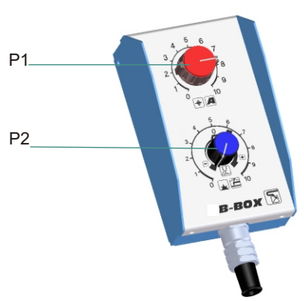
1

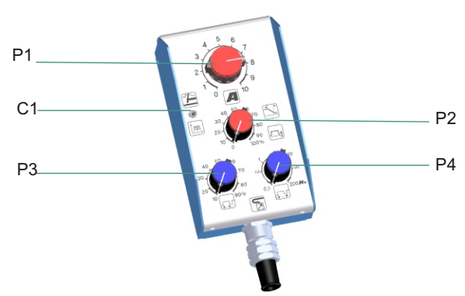






2





OERLIKON	Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :* **EC Déclaration of conformity**	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE** Unité de production de Pont Sainte Maxence Place Le Châtelier - BP 80359 60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type CITOTIG 350W DC Numéro W000263326
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réfdérivées».
Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type CITOTIG 350W DC *Number W000263326*
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE*), as well as the CEM Directive (Directive* 2004/108/CE*) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :*

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réfdérivées».
This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ CITOTIG 350W DC Nummer W000263326
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réfdérivées».
Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung fürt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technishe Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo CITOTIG 350W DC *Numero W000263326*
è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE*), è CEM (Direttiva* 2004/108/CE*) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :*

- *EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."*

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réfdérivées».
Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo CITOTIG 350W DC Número W000263326
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan , y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réfdérivées».
Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo CITOTIG 350W DC *Número* W000263326
está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE*), assim como com a Directiva CEM (Directiva* 2004/108/CE*) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :*

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réfdérivées».
Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modoficação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type CITOTIG 350W DC Nummer W000263326
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réfdérivées».
Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatish onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de ondememing die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

OERLIKON

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address .*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex France

SV

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning Typ CITOTIG 350W DC *Nummer* W000263326 *tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv* 2006/95/CE*) samt direktivet CEM (direktiv* 2004/108/CE*) och de nationella lagar som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :*

- *EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"*
- *EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"*

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : «Réfdérivées».

Detta EU-intyg om överenstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy Typu CITOTIG 350W DC Numer W000263326 jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadcza, że normy:

- EN 60 974-1"Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Réfdérivées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip CITOTIG 350W DC *Număr* W000263326 *este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva* 2006/95/CE*), cu Directiva CEM (Directiva* 2004/108/CE*) precum şi cu legislația națională care le transpune; şi declară printre altele că normele:*

- *EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură."*
- *EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric."*

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referință: «Réfdérivées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος CITOTIG 350W DC Αριθμός W000263326 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης ."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки Тип CITOTIG 350W DC *Номер* W000263326 *соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива* 2006/95/CE*), а также Директиве CEM (Директива* 2004/108/CE*) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:*

- *EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."*
- *EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."*

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ CITOTIG 350W DC Číslo W000263326 zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy :

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archiváciu.

Pont Ste Maxence, Le 11/06/2007

Directeur Unité de production / Plant *Manager*

O. LECOMTE

OERLIKON	Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :* **ROHS Déclaration of conformity**	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE** **Unité de production de Pont Sainte Maxence** **Place Le Châtelier - BP 80359** **60723 PONT STE MAXENCE Cedex** **FRANCE**

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type CITOTIG 350W DC
Numéro W000263326
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- ❑ *Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou*
- ❑ *L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou*
- ❑ *L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.*

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type CITOTIG 350W DC
Number W000263326
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- ❑ *The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or*
- ❑ *The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or*
- ❑ *The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.*

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ CITOTIG 350W DC
Nummer W000263326
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:

- ❑ *die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder*
- ❑ *es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder*
- ❑ *die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.*

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo CITOTIG 350W DC
Numero W000263326
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- ❑ *I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure*
- ❑ *L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.*

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo CITOTIG 350W DC
Número W000263326
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- ❑ *Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o*
- ❑ *El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o*
- ❑ *El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija*

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo CITOTIG 350W DC
Número W000263326
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- ❑ *Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou*
- ❑ *O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou*
- ❑ *O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.*

OERLIKON

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

ROHS Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex
FRANCE

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type CITOTIG 350W DC
Nummer W000263326
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- ❑ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- ❑ De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- ❑ De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatorn för manuell svetsning
Typ CITOTIG 350W DC
Nummer W000263326
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- ❑ *beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller*
- ❑ *produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller*
- ❑ *produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.*

PL

Oświadcza, że ręczny generator spawalniczy
Typu CITOTIG 350W DC
Numer W000263326
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- ❑ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- ❑ Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- ❑ Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual
Tip CITOTIG 350W DC
Număr W000263326
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ŞI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanţe periculoase în aparatele electrice şi electronice deoarece:

- ❑ *Elementele nu depăşesc concentraţia maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) şi polibromobifenileteri (PBDE) ca şi concentraţia maximă de 0,01% cadmiu aşa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau*
- ❑ *Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric şi electronic introdus pe piaţa europeană înainte de 1 iulie 2006, sau*
- ❑ *Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.*

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος CITOTIG 350W DC
Αριθμός W000263326
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- ❑ Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕC της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип CITOTIG 350W DC
Номер W000263326
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- ❑ *Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года, или*
- ❑ *Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,*
- ❑ *Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.*

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie
Typ CITOTIG 350W DC Číslo W000263326
vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- ❑ prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrómbifenylov (PBB) a polybrómbifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- ❑ zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- ❑ zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 11/06/2007

Directeur Unité de production / Plant *Manager*

O. LECOMTE

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :
L'ISEE passe à l'indice C suite au programme NEW OFFER (dans toutes les langues)

Page : 11
remplacement de certaines références suite au programme NEW OFFER

Modifications faites le 22.09.08. Fiche de modif n° 16574

L'ISEE passe à l'indice C